



PODER JUDICIÁRIO DO ESTADO DO ACRE
Tribunal de Justiça - Comissão Permanente de Licitação

EDITAL Nº 8 / 2016
PREGÃO ELETRÔNICO SRP
(Processo SEI nº 0000424-82.2016.8.01.0000)

O TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DO ACRE, por intermédio do(a) pregoeiro(a) designado(a) pela Portaria nº 110, de 04/02/2016, publicada no Diário da Justiça nº 5.586, de 23/02/2016, torna pública a abertura de procedimento licitatório na modalidade PREGÃO ELETRÔNICO, do tipo MENOR PREÇO POR GRUPO, a ser realizado por meio da tecnologia da informação, obedecidos os preceitos da Lei 10.520, de 17 de julho de 2002, Lei Complementar nº 123/2006, Decretos Federais nº 3.555/2000, 5.450/2005 e 7.892/2013, aplicando-se, subsidiariamente, as disposições da Lei nº 8.666/1993, e subordinando-se às condições e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1. DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

Data: 09 / 05 / 2016

Horário: 10:30 (horário de Brasília)

Local: www.comprasnet.gov.br

2. DAS DISPOSIÇÕES INICIAIS

2.1. Ocorrendo decretação de feriado ou outro fato superveniente que impeça a realização desta licitação na data acima mencionada, o evento será automaticamente transferido para o primeiro dia útil subsequente, salvo comunicação em contrário.

2.2. Este edital e seus anexos estão à disposição dos interessados na sala da CPL - Comissão Permanente de Licitação, do Tribunal de Justiça do Estado do Acre, localizada na Rua Tribunal de Justiça, s/nº, Via Verde, CEP: 69.915-631, Rio Branco - AC, telefones 68-3302-0345/0347, de 2ª a 6ª feira, das 08h00min às 18h00min, e poderão ser consultados pelos sites: www.tjac.jus.br e www.comprasnet.gov.br.

2.3. Na contagem dos prazos estabelecidos neste edital e seus anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente neste Tribunal.

2.4. É facultado ao (à) PREGOEIRO (A) proceder, em qualquer fase da licitação, diligências destinadas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo licitatório, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originalmente da Proposta e da Habilitação.

2.5. Integram o presente edital, como ANEXOS, e independente de transcrição, os documentos seguintes:

ANEXO I	Termo de Referência
ANEXO II	Minuta da Ata de Registro de Preços
ANEXO III	Minuta do Contrato
ANEXO IV	Formulário de Proposta de Preços
ANEXO V	Declaração de Inexistência de Grau de Parentesco e de Vínculo Empregatício
ANEXO VI	Declaração de Sustentabilidade Ambiental

2.6. As minutas da ata (anexo II) e do contrato (anexo III) deverão ser assinadas eletronicamente pela licitante vencedora, no prazo de até 05 (cinco) dias corridos contados da sua disponibilização no Sistema Eletrônico de Informação - SEI.

2.6.1. Para poder efetivar a assinatura eletrônica do instrumento contratual, a licitante vencedora deverá estar cadastrada no Sistema Eletrônico de Informação deste Tribunal.

2.6.2. Caso não possua o referido cadastro, será enviado link de página da internet, para o e-mail do responsável pela assinatura do instrumento contratual, como forma de se implementar a assinatura eletrônica.

3. DO OBJETO

3.1. A presente licitação tem por objeto a formação de registro de preços visando à aquisição, montagem e instalação de mobiliários para o novo prédio dos Juizados Especiais Cíveis e para o Restaurante da Sede do Tribunal de Justiça, conforme especificações e quantitativos descritos no Anexo I - Termo de Referência deste Edital.

3.2. Quantidade máxima para aquisição do objeto ora licitado:

GRUPO 01				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE	QUANTIDADE MÍNIMA A SER COTADA	QUANTIDADE PARA ADESÃO
1	ARMÁRIO BAIXO; DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM	40	40	200
2	GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS; DIMENSÕES: 400 X 470 X 587 MM	330	330	1650
3	MESINHA DE CANTO; DIMENSÕES: 700 X 700 X 400 MM	10	10	50
4	MESINHA DE CENTRO; DIMENSÕES: 1300 X 700 X 400 MM	6	6	30
5	MESA DE TRABALHO RETA COM PÉ PAINEL; DIMENSÕES: 1000 X 700 X 740 MM	20	20	100
6	MESA DE TRABALHO RETA COM PÉ PAINEL; DIMENSÕES: 1200 X 700 X 740 MM	10	10	50
7	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 800 X 600 X 740 MM	70	70	350
8	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 900 X 600 X 740 MM	80	80	400
9	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 980 X 600 X 740 MM	30	30	150
10	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 1050 X 600 X 740 MM	40	40	200
11	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 1240 X 600 X 740 MM	12	12	60
12	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM	10	10	50
13	MESA DE TRABALHO EM L; DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM	60	60	300
14	MESA DE REUNIÃO REDONDA; DIMENSÕES: 1250 X 740 MM	40	40	200
15	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR; DIMENSÕES: 2200 X 1050 X 740 MM	35	35	175
16	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR GERÊNCIA; DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740 MM	5	5	25
17	CONJUNTO DE GERÊNCIA COMPOSTO POR MESA, GAVETEIRO E ESTANTE; DIMENSÕES MESA: 1800 X 900 X 1800 X 600 X 740 MM; DIMENSÕES GAVETEIRO: 400 X 470 X 690 MM; DIMENSÕES ESTANTE: 1800 X 550 X 1700 MM	20	20	100
18	MESA LINEAR DE TRABALHO (PLATAFORMA); DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 740 MM	200	200	1000
19	DIVISOR SUSPENSO LATERAL PARA PLATAFORMA; DIMENSÕES: 435 X 18 X 400 MM	60	60	300
20	PAINEL DIVISOR SUSPENSO FRONTAL EM VIDRO PARA PLATAFORMA; DIMENSÕES: 1100 X 8 X 360 MM	200	200	1000
21	ARMÁRIO COMPLEMENTO PARA PLATAFORMA COM VÃO CENTRAL; DIMENSÕES: 1400 X 500 X 740 MM	70	70	350

22	PAINEL DIVISOR SUSPENSO RETO; DIMENSÕES: 1200 X 18 X 500 MM	3	3	15
23	PAINEL DIVISOR SUSPENSO RETO; DIMENSÕES: 1400 X 18 X 500 MM	7	7	35
24	CONECTOR DE 70 MM; DIMENSÕES: 70 X 70 X 1100 MM	5	5	25
25	MESA RETA; DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM	22	22	110
26	ARMÁRIO ALTO; DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM	100	100	500
27	BALCÃO CURVO 90°. DIMENSÕES: 1750 X 1750 X 1100 MM (LXPXH).	3	3	15
28	COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO CURVO. DIMENSÕES: 1000 X 750 X 1100 MM (LXPXH).	45	45	225
29	COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO CURVO. DIMENSÕES: 1200 X 750 X 1100 MM (LXPXH).	3	3	15
30	BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L". DIMENSÕES: 1200 X 700X 1800 X 700 X 1100 MM	6	6	30
31	COMPLEMENTO PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L". DIM.: 1200 X 700 X 1100 MM	6	6	30
32	COMPLEMENTO PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO. DIMENSÕES: 1200 X 700 X 740 MM	6	6	30
33	MESA PARA RESTAURANTE. DIMENSÕES: 700 X 700 X 740 MM.	55	55	275

GRUPO 02

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE	QUANTIDADE MÍNIMA A SER COTADA	QUANTIDADE PARA ADESÃO
34	CADEIRA GIRATORIA OPERATIVA ESPALDAR MEDIO	50	50	250
35	CADEIRA GIRATORIA OPERATIVA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇO	300	300	1500
36	CADEIRA OPERATIVA INTERLOCUTORA ESPALDAR BAIXO	320	320	1600
37	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS	50	50	250
38	CADEIRA GIRATORIA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇO	305	305	1525
39	CADEIRA GIRATORIA ESPALDAR MÉDIO SEM BRAÇO	220	220	1100
40	CADEIRA FIXA ESPALDAR MÉDIO SEM BRAÇO	320	320	1600
41	CADEIRA GIRATORIA TIPO CAIXA	30	30	150
42	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO TELADA COM BRAÇO E APOIA CABEÇA	12	12	60
43	POLTRONA FIXA INTERLOCUTORA TELADA COM BRAÇO	25	25	125

44	POLTRONA PRESIDENTE ESPALDAR ALTO COM APOIA CABEÇA	45	45	225
45	POLTRONA INTOLOCUTORA PRESIDENTE	55	55	275
46	POLTRONA PRESIDENTE TELADA	25	25	125
47	CADEIRA ESPALDAR ALTO PARA DIRETOR	20	20	100
48	CADEIRA INTERLOCUTORA ESPALDAR ALTO PARA DIRETOR COM BRAÇO FIXO.	38	38	190
49	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO E APOIO DE CABEÇA	57	57	335
50	CADEIRA INTERLOCUTORA FIXA ESPALDAR MÉDIO COM ENCOSTO TELADO	25	25	125
51	LONGARINA 02 LUGARES - REVESTIMENTO EM TECIDO CREPE.	70	70	350
52	LONGARINA 03 LUGARES- REVESTIMENTO EM TECIDO CREPE.	80	80	400
53	LONGARINA 04 LUGARES- REVESTIMENTO EM TECIDO CREPE.	70	70	350
54	POLTRONA EXECUTIVO TELADA, COM REGULAGEM DE APOIO LOMBAR.	13	13	65
55	APÓIA-BRAÇO FIXO.	210	210	1050
56	APÓIA-BRAÇO REGULÁVEL	110	110	550
57	PRANCHETA COM APOIA BRAÇO	90	90	450
GRUPO 03				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE	QUANTIDADE MÍNIMA A SER COTADA	QUANTIDADE PARA ADESÃO
58	SOFÁ EXECUTIVO COM DESIGN 01 LUGAR.	12	12	60
59	SOFÁ EXECUTIVO COM DESIGN EM 02 LUGAR.	12	12	60
60	SOFÁ EXECUTIVO COM DESIGN EM 03 LUGAR.	12	12	60
61	SOFÁ 1 LUGAR COM BASE CROMADA E BRAÇO EM POLIURETANO	45	45	225
62	SOFÁ 2 LUGARES COM BASE CROMADA E BRAÇO EM POLIURETANO	45	45	225
63	SOFÁ 3 LUGARES COM BASE CROMADA E BRAÇO EM POLIURETANO	45	45	225
64	MESA DE CENTRO COM PÉ CROMADO	8	8	40
GRUPO 04				

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE	QUANTIDADE MÍNIMA A SER COTADA	QUANTIDADE PARA ADESÃO
65	CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIAMIDA COM FIBRA DE VIDRO	220	220	1100
66	CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM DESIGN ENTRELACADO	220	220	1100
67	CADEIRA FIXA COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO	160	160	800
68	CADEIRA EM CONCHA ÚNICA EM POLIPROPILENO	135	135	675
69	CADEIRA OPERATIVA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO TELADA.	75	75	375
70	LONGARINA 02 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA	50	50	250
71	LONGARINA 03 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA	60	60	300
72	LONGARINA 02 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA ASSENTO REVESTIDO E ENCOSTO TELADO	70	70	350
73	LONGARINA 03 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA ASSENTO REVESTIDO E ENCOSTO TELADO	60	60	300
74	LONGARINA 04 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA ASSENTO REVESTIDO E ENCOSTO TELADO	70	70	350

3.3. Havendo divergências entre a especificação do item definida no edital e as constantes do sistema eletrônico, prevalecerão aquelas, visto que nem sempre é possível identificar no Catálogo de Materiais do COMPRASNET códigos para itens com as especificações que se pretende adquirir.

4. DOS ESCLARECIMENTOS E DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

4.1. Até 02 dias úteis antes da data fixada para a abertura da sessão pública deste PREGÃO, qualquer cidadão ou licitante poderá solicitar esclarecimento, providências ou impugnar o ato convocatório do presente certame licitatório por irregularidade na aplicação da Lei.

4.1.1. Os pedidos de esclarecimentos e impugnações deverão ser enviados ao(a) Pregoeiro(a) exclusivamente por meio eletrônico via internet, através do e-mail: cpl@tjac.jus.br.

4.2. Decairá do direito de impugnar os termos deste Edital o licitante que não o fizer no prazo estabelecido no subitem 4.1 hipótese em que tal comunicação não terá efeito de recurso consoante dispõe o § 2º do art. 41 da Lei nº 8.666/93.

4.3. Caberá ao(à) Pregoeiro(a), auxiliado(a) pelo setor responsável pela elaboração deste instrumento, decidir sobre a petição no prazo de um dia útil.

4.4. Acolhido o pedido, será designada nova data para a realização do certame, exceto quando as alterações, inquestionavelmente, não afetarem a formulação das propostas.

4.5. A impugnação feita tempestivamente pelo licitante não o impedirá de participar do processo licitatório até o trânsito em julgado da decisão a ela pertinente.

5. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

5.1. A participação será ampla para todos os licitantes, que pertençam ao ramo de atividade relacionado com o objeto e que atendam a todos as exigências, inclusive quanto à documentação exigida neste edital e seus anexos.

5.2. Não poderão participar desta licitação:

5.2.1. Empresas cujo objeto social não seja pertinente nem compatível com o objeto deste PREGÃO;

5.2.2. Empresas que estejam reunidas em consórcio, qualquer que seja sua forma de constituição;

5.2.3. Empresas que estejam suspensas, temporariamente, de participar de licitações ou impedidas de contratar com qualquer órgão da Administração Pública, nas esferas federal, estadual e municipal, em observância ao entendimento exposto no Parecer ASJUR nº. 334/2013, nos termos do posicionamento do STJ (REsp nº. 151.567/RJ);

5.2.4. Empresas que tenham sido declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os efeitos

da punição;

5.2.5. Empresas que tenham entre seus sócios, gerentes, diretores, funcionários ou integrantes de quadro técnico, membro ou servidor do PODER JUDICIÁRIO DO ESTADO DO ACRE, ou que tenham participado da elaboração do Termo de Referência, ou, ainda, cônjuge, companheiro ou parente até o terceiro grau, inclusive, de membros ou servidores investidos em cargo de direção ou assessoramento deste Poder;

5.2.6. Em recuperação judicial ou extrajudicial ou com falência decretada, que se encontrem sob concurso de credores ou em processo de insolvência, dissolução ou em liquidação;

5.3. A participação na presente licitação implica a aceitação plena e irrevogável de todos os termos, cláusulas e condições constantes deste Edital e de seus anexos, bem como a observância dos preceitos legais e regulamentares em vigor e, ainda, a responsabilidade pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase do processo.

6. DO CREDENCIAMENTO

6.1. Poderão participar deste Pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF, por meio do sítio www.comprasnet.gov.br.

6.2. Como requisito para participação neste Pregão, o licitante deverá manifestar, em campo próprio do sistema eletrônico, que está ciente e concorda com as condições previstas neste edital e seus anexos e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no item "DA HABILITAÇÃO".

6.3. O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para acesso ao sistema eletrônico.

6.4. O credenciamento junto ao COMPRASNET implica a responsabilidade legal da licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

6.5. O uso da senha de acesso ao sistema eletrônico é de inteira e exclusiva responsabilidade da licitante, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao Tribunal de Justiça do Estado do Acre responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

7. DA MICROEMPRESA, EMPRESA DE PEQUENO PORTE E COOPERATIVA

7.1. A participação de microempresas, empresas de pequeno porte, cooperativas e empresas individuais observará o disposto na Lei Complementar nº 123/06 e alterações, notadamente os artigos. 42 a 49.

7.1.1. O enquadramento como microempresa - ME ou empresa de pequeno porte - EPP dar-se-á nas condições do Estatuto Nacional da Microempresa e Empresa de Pequeno Porte, instituído pela Lei Complementar nº 123/06.

7.1.2. No caso de participação de sociedade cooperativa que se enquadre nas disposições do art. 34 da Lei nº 11.488/07 e do art. 3º, § 4º, VI da Lei Complementar nº 123/06, esta receberá o mesmo tratamento concedido pela Lei Complementar nº 123/06 às ME/EPP.

7.1.3. O empresário individual enquadrado nos limites definidos pelo art. 3º da Lei Complementar nº 123/06 receberá o mesmo tratamento concedido pela Lei Complementar nº 123/06, às ME/EPP.

7.2. A fruição dos benefícios licitatórios determinados pela Lei Complementar nº 123/06 independerá de inscrição da ME/EPP ou equiparado no regime tributário simplificado.

7.3. Os licitantes que se enquadrarem nas situações previstas no art. 3º da Lei Complementar nº 123/06, e não possuírem quaisquer dos impedimentos do § 4º do artigo citado deverão apresentar declaração em campo próprio do sistema de que cumprem os requisitos legais para a qualificação como ME/EPP ou equiparado, estando aptos a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos arts. 42 a 49 da referida Lei Complementar nº 123/06.

7.4. A não apresentação da declaração de ME/EPP e equiparado importará na renúncia ao tratamento consagrado na Lei Complementar nº 123/06.

8. DA PROPOSTA

8.1. A licitante deverá inserir proposta, exclusivamente no sistema eletrônico (no portal www.comprasnet.gov.br), até a data e horário marcado para abertura da sessão, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

8.2. O registro eletrônico da proposta comercial poderá ser efetuado a partir da data da liberação do edital no sistema COMPRASNET, até a data da abertura da sessão pública.

8.3. A licitante deverá consignar, na forma expressa no sistema eletrônico, o VALOR UNITÁRIO do item, já considerados e inclusos os tributos (exceto os decorrentes de isenção legal, como os atribuídos à Amazônia Ocidental), fretes, tarifas e as despesas decorrentes da execução do objeto deste Pregão.

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

8.5. Decorrido o prazo de validade das propostas, sem convocação para contratação, ficam as licitantes liberadas dos compromissos assumidos. Qualquer elemento que possa identificar a licitante importa a desclassificação da proposta.

8.6. Até a abertura da sessão, o licitante poderá retirar ou substituir a proposta anteriormente inserida.

9. DA HABILITAÇÃO

9.1. Para habilitação na licitação, exigir-se-á dos participantes, documentação relativa a:

9.1.1. Habilitação jurídica

9.1.1.1. Registro comercial, no caso de empresa individual;

9.1.1.2. Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, e, no caso de sociedade por ações, os documentos de eleição de seus administradores;

a. Os documentos do subitem 9.1.1.2 deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva;

9.1.1.3. No caso de sociedades civis, inscrição do ato constitutivo, acompanhado de documentos de eleição da diretoria em exercício;

9.1.1.4. Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento, expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

9.1.2. Regularidade Fiscal e Trabalhista

9.1.2.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ);

9.1.2.2. Prova de regularidade com a Fazenda Nacional mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), nos termos da Portaria Conjunta RFB/PGFN nº 1.751 de 02/10/2014, referente a todos os créditos tributários federais, créditos tributários relativos às contribuições sociais, contribuições instituídas a título de substituição e às contribuições devidas, por lei, a terceiros, inclusive inscritas em DAU (Certidão Negativa de Débitos relativos a Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União);

9.1.2.3. Prova de Regularidade de Situação ou Certidão Positiva com Efeito Negativa, perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço - CRS, relativo ao FGTS, emitida pela Caixa Econômica;

9.1.2.4. Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante, mediante Certidão Negativa de Débitos Fiscais;

9.1.2.5. Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal do domicílio ou sede do licitante, mediante Certidão Negativa de Débitos Fiscais;

9.1.2.6. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a JUSTIÇA DO TRABALHO, em relação a todos os estabelecimentos da empresa, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT ou Certidão Positiva de Débitos Trabalhistas com efeitos da CNDT, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, 1º de maio de 1943, instituída pela Lei nº 12.440, de 07/07/2011.

9.1.3. Qualificação Técnica

9.1.3.1. Apresentação de 01 (um) ou mais atestado(s) de capacidade técnica expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprovem o fornecimento de mobiliário/equipamentos compatíveis com as especificações dos objetos licitados no presente Termo de Referência em quantidade não inferior a 15% (quinze por cento), da seguinte forma:

a) Grupo 1: itens 02, 18, 26;

b) Grupo 2: itens 39, 40, 47;

c) Grupo 3: itens 60, 62;

d) Grupo 4: itens 66, 68 e 72.

9.1.3.1.1. Se o atestado for emitido por pessoa jurídica de direito privado, havendo dúvida acerca da autenticidade do documento, é facultado ao pregoeiro a solicitação do original, onde deverá constar o reconhecimento de firma passada em cartório do titular da empresa que firmou a declaração.

9.1.3.2. Declaração fornecida pela licitante que prestará assistência técnica direta ou através de sua credenciada, num prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas após a solicitação, sem qualquer ônus para o órgão.

9.1.4. Qualificação Econômico-Financeira

9.1.4.1. Certidão Negativa de Feitos sobre Falência, recuperação judicial ou recuperação extrajudicial, expedida pelo distribuidor da sede do licitante.

9.1.4.2. Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis do último exercício social, já exigível e apresentado na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da licitante, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de 3 (três) meses da data de apresentação, devidamente assinados pelo proprietário e profissional de contabilidade;

9.1.4.3. Serão considerados na forma de lei o balanço patrimonial e as demonstrações contábeis assim apresentados:

a. publicados em Diário Oficial; ou

b. publicados em jornal de grande circulação; ou

c. por cópia registrada no órgão de registro público competente da sede ou domicílio da licitante; ou

d. por cópia extraída do Livro Diário - devidamente autenticado no órgão de registro público competente da sede ou domicílio da licitante - inclusive com os Termos de Abertura e de Encerramento;

9.1.4.4. A análise da qualificação econômico-financeira será feita por servidores qualificados designados pelo Tribunal de Justiça do Estado do Acre e avaliada pelos Índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), que deverão ser iguais ou superiores a 1 (um):

LG = $\frac{\text{ATIVO CIRCULANTE} + \text{REALIZÁVEL A LONGO PRAZO}}{\text{PASSIVO CIRCULANTE} + \text{EXIGÍVEL A LONGO PRAZO}}$

SG = $\frac{\text{ATIVO TOTAL}}{\text{PASSIVO CIRCULANTE} + \text{EXIGÍVEL A LONGO PRAZO}}$

LC = $\frac{\text{ATIVO CIRCULANTE}}{\text{PASSIVO CIRCULANTE}}$

a. As fórmulas deverão estar devidamente aplicadas em memorial de cálculos juntado ao balanço;

b. A licitante que apresentar resultado menor do que 1, em quaisquer dos índices - Liquidez Geral - LG, Solvência Geral - SG, e Liquidez Corrente - LC, deverá possuir Patrimônio Líquido mínimo de 10% do valor estimado para a contratação, na forma dos §§ 2º e 3º do art. 31 da Lei nº 8.666/93;

- c. Se necessária a atualização do balanço e do patrimônio líquido, deverá ser apresentado, juntamente com esses documentos, o memorial de cálculo correspondente;
- d. As demonstrações contábeis deverão apresentar as assinaturas do titular ou representante da empresa e do contabilista responsável, legalmente habilitado;
- e. As demonstrações contábeis das empresas com menos de um exercício social de existência devem cumprir a exigência contida na lei, mediante a apresentação do Balanço de Abertura.

9.1.5. Outros Documentos

- 9.1.5.1. Declaração, a ser firmada no próprio ambiente COMPRASNET, dando ciência de que cumpre(m) plenamente os requisitos de habilitação, na forma do inciso VII, do artigo 4º, da Lei 10.520/2002;
 - 9.1.5.2. Declaração, a ser firmada no próprio ambiente COMPRASNET, de que se enquadra como Microempresa, Empresa de Pequeno Porte, Cooperativas e/ou equiparados não havendo nenhum dos impedimentos previstos nos incisos do § 4º do art. 3º da Lei Complementar nº 123/2006;
 - 9.1.5.3. Declaração, a ser firmada no próprio ambiente COMPRASNET, de Inexistência de Fato Superveniente Impeditivo da Habilitação, na forma do § 2º, do artigo 32, da Lei 8.666/93;
 - 9.1.5.4. Declaração, a ser firmada no próprio ambiente COMPRASNET, de que não emprega menores de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e nem menores de dezesseis anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz a partir dos quatorze anos;
 - 9.1.5.5. Declaração, a ser firmada no próprio ambiente COMPRASNET, de Elaboração Independente de Proposta;
 - 9.1.5.6. Declaração de que não possui em seus quadros, empregados que sejam cônjuges, companheiros ou parentes em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau, inclusive, de ocupantes de cargos de direção e de assessoramento, de membros ou juízes vinculados ao Tribunal de Justiça do Estado do Acre, para fins do disposto na Resolução nº 9, de 6 de dezembro de 2005, do Conselho Nacional de Justiça (ANEXO V);
 - 9.1.5.7. Apresentar declaração de sustentabilidade ambiental (ANEXO VI).
- 9.2. É facultado à licitante deixar de apresentar a documentação Habilitação Jurídica constante no subitem 9.1.1, de Regularidade Fiscal exigida nos subitens 9.1.2.1 a 9.1.2.5, e, ainda, a documentação de Qualificação Econômico-Financeira exigida no subitem 9.1.4, se optar pelo SICAF desde que o cadastro esteja válido e atualizado.
- 9.3. O(A) Pregoeiro(a) reserva-se o direito de solicitar o original de qualquer documento, sempre que tiver dúvida e julgar necessário.
- 9.4. O licitante classificado em primeiro lugar obriga-se a apresentar documentação de habilitação atualizada, no prazo estipulado, via chat, pelo (a) Pregoeiro (a) conforme o volume de documentação a ser recebida, sob pena de inabilitação e imposição das penalidades previstas no edital.

10. DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

- 10.1. A abertura da sessão pública deste Pregão, conduzida pelo(a) Pregoeiro(a), ocorrerá na data e na hora indicadas no item 1 deste Edital, no sítio www.comprasnet.gov.br.
- 10.2. A comunicação entre o(a) Pregoeiro(a) e os licitantes ocorrerá exclusivamente mediante troca de mensagens em campo próprio do sistema eletrônico.

11. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

- 11.1. A sessão pública poderá ser reaberta:
 - 11.1.1. Quando o licitante detentor do lance mais vantajoso for inabilitado, não assinar o contrato ou não retirar o instrumento equivalente, ou, ainda, quando houver erro na aceitação do preço; e
 - 11.1.2. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública.
- 11.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.
- 11.3. O licitante subsequente, sendo respeitada a ordem de classificação, será convocado tendo por base o próprio preço que ofereceu na sessão de lances.
- 11.4. Declarado o vencedor, o procedimento deverá ser registrado em ata e abrir-se-á novo prazo recursal, nos termos do item "DO RECURSO ADMINISTRATIVO", prosseguindo-se, normalmente, com as demais fases previstas neste Edital.
- 11.5. A convocação poderá ser efetuada por meio do "chat", e-mail, ou, ainda, fac-símile, de acordo com a fase do procedimento licitatório.
- 11.6. A convocação feita por e-mail ou fac-símile dar-se-á de acordo com os dados contidos no SICAF, sendo da responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

12. DA CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS

- 12.1. Aberta a sessão, o(a) pregoeiro(a) verificará as propostas apresentadas e desclassificará aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos no edital.
- 12.2. Será desclassificada a Proposta que:
 - 12.2.1. Não atenda às exigências deste Edital, especificamente aquelas contidas no Termo de Referência, Anexo I, do ato convocatório;
 - 12.2.2. A omissão das informações e especificações sobre o objeto ofertado que inviabilize a sua análise em conformidade com as exigências do Edital;
 - 12.2.3. Apresente preços manifestamente inexequíveis, assim considerados aqueles que não venham a ter demonstrada a sua viabilidade através de documentação solicitada pelo(a) Pregoeiro(a) nos termos do §3º do art. 43, da Lei nº 8.666/93, aplicado subsidiariamente neste Pregão;
 - 12.2.4. Apresentem preços unitários e globais acima do máximo estabelecido para esta licitação, constante da Planilha de Preços pesquisados pelo TJAC, anexa aos autos do Processo Licitatório.
- 12.3. Antes da desclassificação da Proposta por preço acima do máximo estabelecido, o(a) Pregoeiro(a) poderá negociar com o licitante a redução do seu preço; caso obtenha êxito na negociação, o valor da proposta será readequado, devendo o licitante atualizar a Proposta, registrando-se o fato na Ata da Sessão.
- 12.4. A desclassificação de proposta será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os

participantes.

12.5. Quando todas as Propostas forem desclassificadas o(a) Pregoeiro(a) poderá suspender o pregão e estabelecer uma nova data, com prazo não inferior a oito dias úteis para o recebimento de novas propostas dos licitantes desclassificados, escoimadas das causas ensejadoras das desclassificações anteriores.

12.6. O sistema ordenará, automaticamente, as propostas classificadas pelo(a) Pregoeiro(a), sendo que somente estas participarão da fase de lance.

13. DA COMPETITIVIDADE (FORMULAÇÃO DE LANCES)

13.1. Aberta a etapa competitiva (Sessão Pública), as licitantes poderão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico.

13.2. Os lances deverão ser formulados pelo critério de MENOR PREÇO UNITÁRIO POR GRUPO.

13.2.1. Quando se tratar da disputa por grupo, muito embora a classificação final seja pelo valor global, a disputa será por ITEM, ao qual deverá estar dentro do valor de referência. A cada lance ofertado (por ITEM), o sistema atualizará automaticamente o valor do GRUPO, sagrando-se vencedora a empresa que ofertar MENOR VALOR PARA O GRUPO.

13.3. As licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado e as regras de aceitação.

13.4. A licitante somente poderá oferecer lance inferior ao último ofertado e registrado pelo sistema.

13.5. Não serão aceitas propostas com preços iguais, prevalecendo aquele que for recebido e registrado primeiro.

13.6. Durante o transcurso da sessão pública o(a) pregoeiro(a) enviará mensagens, via chat, às licitantes, mas estas só poderão se comunicar com o(a) pregoeiro(a) por iniciativa deste, após o encerramento da fase de lances.

13.7. A etapa de lances será encerrada mediante aviso de fechamento iminente dos lances, emitido pelo sistema eletrônico às licitantes, após o que transcorrerá período de tempo de até 30 (trinta minutos), aleatoriamente determinado também pelo sistema eletrônico, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

13.8. Não poderá haver desistência dos lances efetuados, sujeitando-se a proponente desistente às penalidades previstas no art. 28 do Decreto nº 5.450/2005.

13.9. O(a) Pregoeiro(a), encerrada a etapa competitiva, verificará a aceitabilidade do melhor preço ofertado, comparando-o com os praticados no mercado e, se for o caso, negociando com o licitante que tenha apresentado o lance mais vantajoso.

13.10. Não serão aceitas propostas com preços excessivos ou inexequíveis, considerando-se preço excessivo, para os fins de avaliação da aceitabilidade do preço proposto, aquele que estiver acima do preço de referência da administração, devidamente atualizado até a data da abertura do Pregão. Consideram-se inexequíveis aqueles que não venham a ter demonstrada sua viabilidade através de documentação que comprove que os custos dos insumos são coerentes com os de mercado e que os coeficientes de produtividade são compatíveis com a execução do objeto.

13.11. No caso de desconexão do(a) pregoeiro(a), no decorrer da etapa de lances, se o sistema eletrônico permanecer acessível às licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.

13.12. Quando a desconexão referida no subitem anterior persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão do Pregão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa do(a) pregoeiro(a) às participantes, no endereço eletrônico utilizado para divulgação.

14. DO ENVIO DA PROPOSTA DEFINITIVA

14.1. O licitante classificado em primeiro lugar obriga-se a apresentar proposta atualizada, no prazo estipulado, via chat, pelo (a) Pregoeiro (a) conforme o volume de documentação a ser recebida, em uma via sem emendas, rasuras ou entrelinhas, contendo os elementos e informações seguintes, sob pena de desclassificação e imposição das penalidades previstas no edital:

14.1.1. Número do Pregão, razão social da empresa, número do CNPJ, endereço completo, número de telefone incluso o de fax e celular, se houver, e-mail, bem como nome de banco, número da conta e a respectiva agência onde o licitante deseja receber seus créditos, caso seja vencedor. O CNPJ registrado na Proposta deverá ser o mesmo da Nota Fiscal emitida por ocasião do pagamento do objeto contratado, caso o licitante seja vencedor;

14.1.2. Descrição do objeto da licitação de acordo com as especificações mínimas constantes do Termo de Referência, Anexo I deste Edital;

14.1.3. Proposta de Preços, especificando o preço do produto, expressos em moeda corrente nacional, onde, havendo divergência entre o preço unitário e o por extenso prevalecerá esse último, conforme Anexo IV deste Edital.

14.1.3.1. Nos preços cotados deverão estar inclusos, além do lucro, todas as despesas e custos, tais como: transportes, encargos, tributos de qualquer natureza, despesas diretas ou indiretas relacionadas com o objeto da licitação;

14.1.3.2. Somente serão aceitos preços com até 2 (duas) casas decimais após vírgula, conforme dispõe a Lei nº 9.069/1995;

14.1.3.3. A proposta definitiva deverá especificar a mesma MARCA e MODELO ofertados no Comprasnet, devendo estar acompanhada dos **CATÁLOGOS OU PROSPECTOS** dos produtos oferecidos, para fins de facilitar sua análise.

14.1.4. Indicação do prazo de validade da Proposta, não podendo este ser inferior a 60 (sessenta) dias da data de sua entrega;

14.1.5. Data e assinatura do representante legal do licitante, com sua qualificação e identificação do nome abaixo da assinatura.

14.1.6. Deverão ser observadas ainda as exigências contidas em cada item, quanto às declarações, certificados, laudos e demais documentos que devem ser enviados junto com a proposta.

14.2. Omissos o (a) Pregoeiro (a) quanto à estipulação do prazo citado no subitem 14.1 fica o licitante classificado em primeiro lugar obrigado a apresentar a proposta atualizada no prazo máximo de 02 (duas) horas.

15. DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS e CONDIÇÕES DE ACEITAÇÃO

15.1. O(A) Pregoeiro(a) no julgamento da Proposta poderá solicitar análise técnica da mesma ao responsável pela elaboração do Termo de Referência, como também realizar diligências ou requisitar informações, nos termos do §3º do art. 43, da Lei nº 8.666/93, aplicado subsidiariamente neste PREGÃO.

15.2. No julgamento da Proposta, a classificação dar-se-á pelo critério de Menor Preço Por Grupo, sendo considerada classificada em primeiro lugar a Proposta que atender a todas as condições do Edital e ofertar o Menor Preço, representado pelo menor lance, quando houver.

15.2.1. A aceitabilidade dos preços será aferida a partir dos preços médios de mercado, apurados mediante pesquisa realizada pelo TJAC,

presente nos autos que originou este Pregão.

15.3. As Propostas que atenderem aos requisitos do Edital e seus Anexos serão verificadas quanto a erros, os quais serão corrigidos pelo(a) Pregoeiro(a) da forma seguinte:

15.3.1. Discrepância entre valor grafado em algarismos e por extenso: prevalecerá o valor por extenso;

15.3.2. Erro de transcrição das quantidades previstas no edital: o resultado será corrigido, mantendo-se o preço unitário e corrigindo-se a quantidade e o preço total;

15.3.3. Erro de multiplicação do preço unitário pela quantidade correspondente será retificado, mantendo-se o preço unitário e a quantidade e corrigindo-se o produto;

15.3.4. Erro de adição: será retificado, considerando-se as parcelas corretas e retificando-se a soma.

15.4. Na hipótese de erro no preço cotado não será admitida retificação.

15.5. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta, durante a realização da sessão pública de Pregão Eletrônico.

15.6. Se houver indícios de inexecuibilidade da proposta de preços, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderá ser efetuada diligência, na forma do § 3º, art. 43, da Lei nº 8.666/93, para efeito de comprovação de sua exequibilidade, podendo adotar, dentre outros, os seguintes procedimentos (art. 29, § 3º, da IN MP/SLTI nº 2/2008):

15.6.1. Questionamentos junto ao proponente para a apresentação de justificativas e comprovações em relação aos custos com indícios de inexecuibilidade;

15.6.2. Verificação de acordos coletivos, convenções coletivas ou sentenças normativas em dissídios coletivos de trabalho;

15.6.3. Levantamento de informações junto ao Ministério do Trabalho e Emprego, e junto ao Ministério da Previdência Social;

15.6.4. Consultas a entidades ou conselhos de classe, sindicatos ou similares;

15.6.5. Pesquisas em órgãos públicos ou empresas privadas;

15.6.6. Verificação de outros contratos que o proponente mantenha com a Administração ou com a iniciativa privada;

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

15.6.8. Levantamento de indicadores salariais ou trabalhistas publicados por órgãos de pesquisa;

15.6.9. Estudos setoriais;

15.6.10. Consultas às Secretarias de Fazenda Federal, Distrital, Estadual ou Municipal;

15.6.11. Análise de soluções técnicas escolhidas e/ou condições excepcionalmente favoráveis que o proponente disponha para a prestação dos serviços;

15.6.12. Demais verificações que porventura se fizerem necessárias.

15.7. CONDIÇÕES DE ACEITAÇÃO

15.7.1. Na fase de Aceitação das propostas, deverá ser apresentada a seguinte documentação juntamente com a proposta corrigida de acordo com os preços ofertados na fase de lances:

15.7.1.1. O Licitante deverá apresentar na proposta de preços a MARCA e o MODELO dos objetos ofertados, devendo ainda ser anexados os **CATÁLOGOS OU PROSPECTOS, assim como amostras** dos produtos oferecidos;

15.7.1.1.1. As amostras dos modelos ofertados deverão ser apresentadas no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis contados a partir da convocação realizada pelo pregoeiro, conforme itens e condições abaixo:

a) **Grupo 1: itens 01, 02, 11, 13, 17, 25, 30 e 33;**

b) **Grupo 2: itens 35, 36, 39, 40, 42, 44, 47, 52 e 54;**

c) **Grupo 3: itens 59, 61 e 64;**

d) **Grupo 4: itens 65, 66 e 73.**

15.7.1.2. Restando dúvida acerca dos demais itens constantes na proposta de preços, é facultado ao pregoeiro a solicitação de apresentação de amostra dos itens onde reside a dúvida, somados aos itens constantes no item acima.

15.7.1.3. A não apresentação ou a apresentação em desconformidade com as especificações e características exigidas no Termo de Referência implicará na desclassificação da proposta.

15.7.1.4. Os critérios adotados para análise e posterior aprovação da amostra são:

15.7.1.4.1. Análise de conformidade com as especificações do Termo de Referência;

15.7.1.4.2. Análise de acabamento. As amostras deverão apresentar aparência homogênea, com superfícies lisas, sem riscos ou bolhas.

15.7.2. A não apresentação ou a apresentação em desconformidade com as especificações se características exigidas neste Edital implicará na desclassificação da proposta.

15.7.3. Os critérios de aceitabilidade e habilitação foram objetivamente descritos, levando-se em conta a associação harmônica dos princípios da supremacia e indisponibilidade do interesse público, da proposta mais vantajosa, da isonomia, dentre outros, retirando-se do presente procedimento toda a subjetividade possível, atendendo-se também ao princípio do julgamento objetivo, conforme bem delineado por Márcio dos Santos Barros conforme abaixo:

“(..)O julgamento do procedimento licitatório não pode ser feito com base em critérios subjetivos que variam de acordo com a opinião de cada membro da Comissão de Licitação, mas sim com base em critérios que, inexoravelmente, sem sombra de dúvidas, levem a comissão a escolher a melhor oferta para a Administração(..)” - *502 Comentários sobre Licitações e Contratos Administrativos*, 2ª ed., São Paulo, NDJ, 2011, p.46.

16. JULGAMENTO DA HABILITAÇÃO

16.1. Havendo aceitação da proposta classificada em primeiro lugar quanto às especificações do produto e compatibilidade do preço, o(a) pregoeiro(a) verificará, como condição prévia ao exame da documentação de habilitação, o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

16.1.1. SICAF;

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

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

16.2. Consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de eventual matriz ou filial (cfr. Acórdão TCU nº 1.793/11) e de seu sócio majoritário (cfr. art. 12 da Lei nº 8.429/92, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário).

16.3. Constatada a existência de vedação à participação no certame, o(a) Pregoeiro(a) reputará o licitante inabilitado.

16.4. Não ocorrendo inabilitação de que trata o item anterior, o(a) Pregoeiro(a) solicitará do respectivo licitante o encaminhamento dos documentos de habilitação que não tiverem sido previamente encaminhados por meio do sistema eletrônico.

16.5. Se o detentor da melhor Proposta desatender às exigências para Habilitação previstas neste Edital e for proclamado Inabilitado, o(a) Pregoeiro(a) examinará as ofertas subsequentes e procederá à habilitação do licitante seguinte, na ordem de classificação, repetindo esse procedimento, sucessivamente, se necessário, até a apuração de uma Proposta que atenda ao Edital, para declarar o licitante vencedor.

16.6. Caso o licitante não regularize sua situação fiscal no prazo previsto do art. 43, § 1º, da Lei 123/2006 e alteração, o mesmo será declarada inabilitada e o(a) Pregoeiro(a) fará a análise da documentação de habilitação do licitante da proposta classificada em segundo lugar, e assim sucessivamente.

16.7. Sob pena de Inabilitação, todos os documentos apresentados para Habilitação deverão estar em nome do licitante e, preferencialmente, com número do CNPJ e endereço respectivo, observadas as condições seguintes:

16.7.1. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz; ou

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

16.7.3. O atestado de capacidade técnica poderá estar emitido em nome e com CNPJ da matriz e/ou da filial do licitante.

16.8. Quando todos os licitantes forem inabilitados, o(a) pregoeiro(a) poderá suspender o pregão e estabelecerá uma nova data, com prazo não inferior a oito dias úteis, para a apresentação de novos documentos escoimados das causas ensejadoras de suas inabilitações, os quais serão analisados de acordo com a ordem de classificação das propostas.

16.9. Decorrido o prazo de apresentação de nova documentação o(a) Pregoeiro(a) notificará todos os licitantes da data e hora da Sessão Pública que dará continuidade ao Pregão.

16.10. No julgamento da habilitação, o(a) Pregoeiro(a) poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação (art. 26, § 3º, do Decreto nº 5.450/05).

17. DO RECURSO ADMINISTRATIVO

17.1. Declarado o vencedor será concedido o prazo de no mínimo trinta minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma imediata e motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

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

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

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

17.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, no sistema Comprasnet, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

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

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

18. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

18.1. Não havendo recurso, o(a) pregoeiro(a) adjudicará o objeto ao licitante vencedor e encaminhará o procedimento à autoridade superior para homologação.

18.2. Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório e adjudicará o objeto ao licitante vencedor.

18.3. Após a adjudicação referida nos itens anteriores, o adjudicatário será convocado para assinar o contrato ou retirar o instrumento equivalente, no prazo de 5 (cinco) dias úteis.

18.4. A recusa injustificada do licitante vencedor em assinar o contrato/retirar o instrumento equivalente ou o não atendimento à convocação, caracterizará o descumprimento total das obrigações assumidas, ensejando a aplicação das penalidades previstas neste Edital.

18.5. Previamente à formalização da contratação, a Gerência de Contratações realizará consulta ao SICAF para identificar possível proibição de contratar com o Poder Público e verificar a manutenção das condições de habilitação.

18.6. Constatada a irregularidade no SICAF, ou quando o licitante vencedor recusar-se a assinar o contrato ou retirar o instrumento equivalente, o(a) Pregoeiro(a) poderá convocar o licitante subsequente na ordem de classificação, para assinar o contrato ou retirar o instrumento equivalente.

19. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

19.1. Após o julgamento da proposta, da habilitação e a homologação do resultado pela autoridade competente do Tribunal de Justiça do Estado do Acre, na forma estabelecida neste Edital, celebrará Ata de Registro de Preços, que firmará o compromisso para futura contratação entre as partes, com validade de 12 (doze) meses, a contar de sua assinatura, com eficácia a partir da publicação do seu extrato, no Diário da Justiça.

19.2. A Ata de Registro de Preço deverá ser assinada no prazo de até 05 (cinco) dias úteis, contados da data de convocação para sua assinatura podendo este prazo ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pelo fornecedor e desde que ocorra motivo justificado aceito pela Administração.

19.3. A recusa injustificada do vencedor em assinar a Ata de Registro de Preços ou o não atendimento à convocação, caracterizará o descumprimento total das obrigações assumidas, ensejando a aplicação das penalidades previstas neste Edital.

19.4. Inexistindo quaisquer interessados em registrar o preço, será revogado o item específico ou a licitação.

20. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

20.1. Após a homologação da licitação, o registro de preços observará, entre outras, as seguintes condições:

20.1.1. Será incluído, na respectiva Ata de Registro de Preços, na forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem ofertar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame.

20.1.2. O anexo que trata o subitem anterior consiste na ata de realização de sessão pública do pregão, que conterá a informação dos licitantes que aceitarem ofertar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor do certame.

20.1.3. A ordem de classificação dos Licitantes registrados na ata deverá ser respeitada nas possíveis contratações.

20.2. Serão registrados na ARP, nessa ordem:

20.2.1. Os preços e quantitativos do Licitante mais bem classificado durante a fase competitiva e;

20.2.2. Os preços e quantitativos dos Licitantes que aceitarem cotar os materiais em valor igual ao do Licitante mais bem classificado.

20.3. Se houver mais de um Licitante na situação de que trata o subitem 20.1.1., serão classificados segundo a ordem da última proposta apresentada durante a fase competitiva.

20.4. O registro a que se refere o subitem 20.1.1. tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, no caso de impossibilidade de atendimento pelo primeiro colocado da ata nas hipóteses previstas nos artigos 20 e 21 do Decreto nº 7.892/2013.

20.5. A habilitação dos fornecedores que comporão o cadastro de reserva será efetuada na hipótese prevista no parágrafo único do artigo 13, bem como quando houver necessidade de contratação de fornecedor remanescente nas hipóteses previstas nos artigos 20 e 21, todos do Decreto Federal Nº 7.892/2013.

21. DAS OBRIGAÇÕES DAS PARTES

21.1. As obrigações das partes constam nos itens 12 do Anexo I - Termo de Referência deste Edital.

22. DA ENTREGA E DA INSTALAÇÃO

22.1. As condições de entrega e recebimento constam no item 10 e local de instalação no item 11, ambos do Anexo I - Termo de Referência deste Edital.

23. DO PAGAMENTO

23.1. O pagamento consta no subitem 12.1.3 do Anexo I - Termo de Referência deste Edital.

24. DAS PENALIDADES

24.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002 e Decreto nº 5.450, de 20115, o licitante/adjudicatário que:

24.1.1. não aceitar/retirar a nota de empenho, ou não assinar o termo de contrato ou ata de registro de preços, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

24.1.2. apresentar documentação falsa;

24.1.3. deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

24.1.4. ensejar o retardamento da execução do objeto;

24.1.5. não mantiver a proposta;

24.1.6. falhar ou fraudar na execução do contrato;

24.1.7. fazer declaração falsa ou cometer fraude fiscal;

24.1.8. comportar-se de modo inidôneo.

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

24.3. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem anterior ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

24.3.1. multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;

24.3.2. impedimento de licitar e de contratar com a Administração e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos.

24.4. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com a sanção de impedimento.

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

1999.

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

24.7. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

24.8. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas na minuta do contrato.

25. DO CANCELAMENTO DO REGISTRO

25.1. O preço registrado será cancelado nos seguintes casos, quando o fornecedor:

25.1.1. Descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;

25.1.2. Não receber a Nota de Empenho no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

25.1.3. Não aceitar reduzir seus preços registrados na hipótese de se tornarem superiores aos praticados no mercado;

25.1.4. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV, do caput, do art. 87, da Lei nº 8.666/93, ou art. 7º, da Lei nº 10.520/02;

25.1.5. Por razões de interesse público, devidamente fundamentado, na forma do inciso XII, do art. 78 da Lei nº 8.666/93.

25.2. O cancelamento de registro, nas hipóteses previstas, assegurados o contraditório e ampla defesa, será formalizado por despacho da autoridade competente;

25.3. O(s) fornecedor(es) registrado(s) poderá(o) solicitar o cancelamento de seu registro de preço na ocorrência de caso fortuito ou de força maior desde que devidamente comprovados.

25.4. O fornecedor poderá solicitar liberação quanto ao compromisso se comprovar à impossibilidade de cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços, desde que a solicitação seja aceita pelo órgão gerenciador.

26. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE

26.1. Dentro do prazo de validade da Ata de Registro de Preços, o fornecedor registrado poderá ser convocado para assinar o Termo de Contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados de sua convocação. O prazo de vigência da contratação é adstrito à vigência do respectivo crédito orçamentário, nos termos do artigo 57, caput, da Lei nº 8.666.

26.2. Previamente à contratação, a Administração realizará consulta "on line" ao SICAF cujo resultado será anexado aos autos do processo.

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

26.4. O adjudicatário terá o prazo de 5 (cinco) dias úteis, contados a partir da data de sua convocação, para assinar o Contrato ou aceitar o instrumento equivalente, conforme o caso, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

26.5. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura do Termo de Contrato ou aceite/retirada do instrumento equivalente, a Administração poderá encaminhá-lo para assinatura ou aceite, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinado e devolvido no prazo de 10 (dez) dias, a contar da data de seu recebimento.

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

26.7. Se o adjudicatário, no ato da assinatura do Termo de Contrato ou aceite/retirada do instrumento equivalente, não comprovar que mantém as mesmas condições de habilitação, ou quando, injustificadamente, recusar-se à assinatura ou aceite, poderá ser convocado outro licitante, desde que respeitada a ordem de classificação, para, após a verificação da aceitabilidade da proposta, negociação e comprovados os requisitos de habilitação, celebrar a contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e das demais cominações legais.

27. DA REVOGAÇÃO OU ANULAÇÃO DA LICITAÇÃO

27.1. Fundado no art. 49 da Lei nº 8.666/93, a administração se reserva o direito de revogar esta licitação, por razões de interesse público decorrente de fato superveniente, devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar a decisão. Deverá, por outro lado, anulá-la se constatada insanável ilegalidade, baseado em Parecer escrito e devidamente fundamentado.

27.2. Em qualquer fase do desfazimento do processo licitatório ficam assegurados o contraditório e a ampla defesa.

27.3. Não caberá qualquer indenização aos proponentes em caso de Revogação ou Anulação da presente licitação, ressalvadas as hipóteses legais, cabendo o ônus da prova exclusivamente ao licitante/contratado.

28. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

28.1. A qualquer tempo, antes da data fixada para apresentação das Propostas, o TJAC se necessário poderá modificar o Edital, hipótese em que deverá proceder à divulgação, reabrindo-se o prazo inicialmente estabelecido, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação da Proposta.

28.2. É facultado ao(à) Pregoeiro(a) e à Autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo licitatório e a aferição do bem ofertado, bem como solicitar a órgãos competentes a elaboração de pareceres técnicos destinados a esclarecer dúvidas ou a fundamentar decisões.

28.3. O(A) Pregoeiro(a) poderá em qualquer fase da licitação, suspender os trabalhos, devendo promover o registro da suspensão e a convocação para a continuidade dos trabalhos, na Ata circunstanciada da Sessão.

28.4. Os casos omissos serão dirimidos pelo(a) Pregoeiro(a) com observância da legislação em vigor, e demais legislações aplicáveis à matéria, inclusive a tributação das relações laborais de prestação de serviços.

28.5. São partes indissociáveis deste Edital os Anexos relacionados no subitem 2.5 deste ato convocatório, aplicando-se suas disposições, ainda que inexistente qualquer remissão neste instrumento convocatório.

28.6. Nos casos de cisão, fusão ou incorporação da empresa contratada, afigurar-se-á possível, a continuidade da contratação pela empresa que suceder as obrigações estabelecidas no contrato firmado, se atendidos, cumulativamente:

28.6.1. O cumprimento dos requisitos de habilitação originalmente previstos na licitação e;

28.6.2. A manutenção das condições do contrato original.

28.7. Para quaisquer questões judiciais oriundas do presente Edital, fica eleito o Foro da Comarca de Rio Branco, Estado do Acre com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

29. DO VALOR ESTIMADO:

29.1. O custo estimado para a aquisição dos bens é de R\$ 13.124.891,57 (treze milhões, cento e vinte e quatro mil oitocentos e noventa e um reais e cinquenta e sete centavos).

Desª Maria CEZARINETE de Souza Augusto ANGELIM

Presidente

ANEXO I TERMO DE REFERÊNCIA

1. INTRODUÇÃO

1.1. Formação de registro de preços visando à aquisição, montagem e instalação de mobiliários, para o novo prédio dos Juizados Especiais Cíveis e para o Restaurante da Sede do Tribunal de Justiça, conforme as especificações e os quantitativos descritos neste Termo de Referência.

1.1.1. Dos Itens:

GRUPO 01		
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE
1	ARMÁRIO BAIXO; DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM	40
2	GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS; DIMENSÕES: 400 X 470 X 587 MM	330
3	MESINHA DE CANTO; DIMENSÕES: 700 X 700 X 400 MM	10
4	MESINHA DE CENTRO; DIMENSÕES: 1300 X 700 X 400 MM	6
5	MESA DE TRABALHO RETA COM PÉ PAINEL; DIMENSÕES: 1000 X 700 X 740 MM	20
6	MESA DE TRABALHO RETA COM PÉ PAINEL; DIMENSÕES: 1200 X 700 X 740 MM	10
7	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 800 X 600 X 740 MM	70
8	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 900 X 600 X 740 MM	80
9	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 980 X 600 X 740 MM	30
10	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 1050 X 600 X 740 MM	40
11	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 1240 X 600 X 740 MM	12
12	MESA DE TRABALHO RETA; DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM	10
13	MESA DE TRABALHO EM L; DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM	60
14	MESA DE REUNIÃO REDONDA; DIMENSÕES: 1250 X 740 MM	40
15	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR; DIMENSÕES: 2200 X 1050 X 740 MM	35
16	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR GERÊNCIA; DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740 MM	5
17	CONJUNTO DE GERÊNCIA COMPOSTO POR MESA, GAVETEIRO E ESTANTE; DIMENSÕES MESA: 1800 X 900 X 1800 X 600 X 740 MM; DIMENSÕES GAVETEIRO: 400 X 470 X 690 MM; DIMENSÕES ESTANTE: 1800 X 550 X 1700 MM	20
18	MESA LINEAR DE TRABALHO (PLATAFORMA); DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 740 MM	200
19	DIVISOR SUSPENSO LATERAL PARA PLATAFORMA; DIMENSÕES: 435 X 18 X 400 MM	60
20	PAINEL DIVISOR SUSPENSO FRONTAL EM VIDRO PARA PLATAFORMA; DIMENSÕES: 1100 X 8 X 360 MM	200

21	ARMÁRIO COMPLEMENTO PARA PLATAFORMA COM VÃO CENTRAL; DIMENSÕES: 1400 X 500 X 740 MM	70
22	PAINEL DIVISOR SUSPENSO RETO; DIMENSÕES: 1200 X 18 X 500 MM	3
23	PAINEL DIVISOR SUSPENSO RETO; DIMENSÕES: 1400 X 18 X 500 MM	7
24	CONECTOR DE 70 MM; DIMENSÕES: 70 X 70 X 1100 MM	5
25	MESA RETA; DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM	22
26	ARMÁRIO ALTO; DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM	100
27	BALCÃO CURVO 90°. DIMENSÕES: 1750 X 1750 X 1100 MM (LXPXH).	3
28	COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO CURVO. DIMENSÕES: 1000 X 750 X 1100 MM (LXPXH).	45
29	COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO CURVO. DIMENSÕES: 1200 X 750 X 1100 MM (LXPXH).	3
30	BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L". DIMENSÕES: 1200 X 700 X 1800 X 700 X 1100 MM	6
31	COMPLEMENTO PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L". DIM.: 1200 X 700 X 1100 MM	6
32	COMPLEMENTO PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO. DIMENSÕES: 1200 X 700 X 740 MM	6
33	MESA PARA RESTAURANTE. DIMENSÕES: 700 X 700 X 740 MM.	55
GRUPO 02		
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE
34	CADEIRA GIRATORIA OPERATIVA ESPALDAR MEDIO	50
35	CADEIRA GIRATORIA OPERATIVA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇO	300
36	CADEIRA OPERATIVA INTERLOCUTORA ESPALDAR BAIXO	320
37	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS	50
38	CADEIRA GIRATORIA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇO	305
39	CADEIRA GIRATORIA ESPALDAR MÉDIO SEM BRAÇO	220
40	CADEIRA FIXA ESPALDAR MÉDIO SEM BRAÇO	320
41	CADEIRA GIRATORIA TIPO CAIXA	30
42	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO TELADA COM BRAÇO E APOIA CABEÇA	12
43	POLTRONA FIXA INTERLOCUTORA TELADA COM BRAÇO	25
44	POLTRONA PRESIDENTE ESPALDAR ALTO COM APOIA CABEÇA	45
45	POLTRONA INTOLOCUTORA PRESIDENTE	55
46	POLTRONA PRESIDENTE TELADA	25
47	CADEIRA ESPALDAR ALTO PARA DIRETOR	20
48	CADEIRA INTERLOCUTORA ESPALDAR ALTO PARA DIRETOR COM BRAÇO FIXO.	38
49	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO E APOIO DE CABEÇA	57
50	CADEIRA INTERLOCUTORA FIXA ESPALDAR MÉDIO COM ENCOSTO TELADO	25
51	LONGARINA 02 LUGARES - REVESTIMENTO EM TECIDO CREPE.	70
52	LONGARINA 03 LUGARES- REVESTIMENTO EM TECIDO CREPE.	80
53	LONGARINA 04 LUGARES- REVESTIMENTO EM TECIDO CREPE.	70

54	POLTRONA EXECUTIVO TELADA, COM REGULAGEM DE APOIO LOMBAR.	13
55	APÓIA-BRAÇO FIXO.	210
56	APÓIA-BRAÇO REGULÁVEL	110
57	PRANCHETA COM APOIA BRAÇO	90
GRUPO 03		
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE
58	SOFÁ EXECUTIVO COM DESIGN 01 LUGAR.	12
59	SOFÁ EXECUTIVO COM DESIGN EM 02 LUGAR.	12
60	SOFÁ EXECUTIVO COM DESIGN EM 03 LUGAR.	12
61	SOFÁ 1 LUGAR COM BASE CROMADA E BRAÇO EM POLIURETANO	45
62	SOFÁ 2 LUGARES COM BASE CROMADA E BRAÇO EM POLIURETANO	45
63	SOFÁ 3 LUGARES COM BASE CROMADA E BRAÇO EM POLIURETANO	45
64	MESA DE CENTRO COM PÉ CROMADO	8
GRUPO 04		
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE
65	CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIAMIDA COM FIBRA DE VIDRO	220
66	CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM DESIGN ENTRELACADO	220
67	CADEIRA FIXA COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO	160
68	CADEIRA EM CONCHA ÚNICA EM POLIPROPILENO	135
69	CADEIRA OPERATIVA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO TELADA.	75
70	LONGARINA 02 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA	50
71	LONGARINA 03 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA	60
72	LONGARINA 02 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA ASSENTO REVESTIDO E ENCOSTO TELADO	70
73	LONGARINA 03 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA ASSENTO REVESTIDO E ENCOSTO TELADO	60
74	LONGARINA 04 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA ASSENTO REVESTIDO E ENCOSTO TELADO	70

2. JUSTIFICATIVA

2.1. A presente aquisição justifica-se em razão da necessidade de otimizar o espaço físico do novo prédio dos Juizados Especiais Cíveis e do Restaurante da Sede do Tribunal de Justiça do Estado do Acre, dotando-os com mobiliários de qualidade e garantindo conforto e melhoria no ambiente de trabalho.

2.2. Padronização: Trata-se de medida voltada à padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que compõem os ambientes do TJAC. Os móveis administrativos devem ser nas cores argila e os móveis dos Juizes em wogue. Nas áreas administrativas alguns móveis terão um detalhe amadeirado, para combinar com as colunas estruturais que serão revestidas em madeira. Objetiva-se garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por localidade, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si. Determina a Lei de Licitações que as compras, sempre que possível, devem atender ao princípio da padronização. É cabível sempre que houver necessidade e conveniência de se estabelecer critérios uniformes para as contratações realizadas pela Administração. A jurisprudência tem orientado que a padronização apenas pode ser afastada quando demonstrada a sua inviabilidade. Uma vez adotada, imprescindível observar as diretrizes traçadas, mesmo porque tem por finalidade reduzir custos de implantação e manutenção, atendendo à economicidade administrativa. (Agravo de Instrumento nº 2005.01.00.023544-1-DF, rel. Des. Federal Selene Maria de Almeida, 5ª Turma do TRF 1ª Região, DJU de 27.10.2005, p. 94). Também a doutrina vem pontuando:

— Como estabelece os arts. 11 e 15, inc. I, da Lei nº 8.666/93, a padronização deve ser realizada sempre que possível. Num contexto amplo de fiscalização, é fácil inferir que a aplicação do princípio, se não é de todo impositiva, tem seu campo discricionário delimitado. Se possível

a padronização, não pode e não deve o administrador deixar de impô-la em favor do interesse público, nos termos salientados pelo professor Diógenes. I (FERNANDES, Jorge Ulisses Jaçoby. Sistema de registro de preços e pregão. 1ª ed. 2ª tir. Belo Horizonte: Fórum, 1993. p. 61)

"... em síntese, cabe a Administração Pública, sempre que possível, adotar o estandar, o modelo, dentre os vários bens similares encontráveis no mercado, ou criar o seu próprio padrão, inconfundível com qualquer outro existente no comércio. Na primeira hipótese, acolherá, conforme o bem, uma marca (bens imóveis), uma raça (animais), um tipo (alimento), por exemplo. Na segunda hipótese, indicará como deve ser o bem desejado..." (Diógenes Gasparini - Direito Administrativo, Editora Saraiva, n.5, p 379, 2001)

2.3. Escolha da Modalidade: Tendo em vista que os bens a serem adquiridos enquadram-se como bens comuns, a Administração deve utilizar o pregão, na forma eletrônica, como modalidade preferencial, conforme preceitua a Lei nº 10.520/2002 e Decreto 5.450/2005.

2.4. Registro de Preço: Optou-se pelo registro de preço em virtude das demandas constantes dos bens. Ressalta-se, ainda, que pela natureza do objeto, não é possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração.

2.5. Agrupamento de Itens: O objeto deste Termo será licitado por agrupamento de itens, com a finalidade de adquirir/contratar equipamentos/serviços padronizados para atender a um mesmo ambiente, conforme entendimento do TCU:

2.5.1. A impugnação ao item do edital relativa ao agrupamento dos itens de mobiliários (estações de trabalho, mesas diversas, gaveteiros, armários variados e estantes) em lotes foi devidamente justificada no processo e esclarecida aos licitantes. Tratou-se de medida voltada à padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que compõem os ambientes da AGU. Objetivou-se garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por lote e localidade, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si.

2.5.2. Outro argumento utilizado foi evitar a ampliação do número de fornecedores, com vistas a preservar o máximo possível a rotina das unidades, que são afetadas por eventuais descompassos no fornecimento dos produtos por diferentes fornecedores (p.26, peça 20). Nessa linha, acrescento que, de fato, lidar com um único fornecedor diminui o custo administrativo de gerenciamento de todo o processo de contratação: fornecimento, vida útil do móvel e garantias dos produtos. O aumento da eficiência administrativa do setor público passa pela otimização do gerenciamento de seus contratos de fornecimento. Essa eficiência administrativa também é de estatura constitucional e deve ser buscada pela administração pública.

2.5.3. Cabe observar, ainda, que segundo jurisprudência do TCU, "inexiste ilegalidade na realização de pregão com previsão de adjudicação por lotes, e não por itens, desde que os lotes sejam integrados por itens de uma mesma natureza e que guardem relação entre si" (acórdão 5.260/2011-1ª Câmara). Aplica-se tal assertiva ao procedimento ora inquirido. (Acórdão TCU nº 861/2013 – Plenário).

2.6. Da adoção de parâmetros mínimos definidos pela ABNT como critério de Qualidade: Inicialmente cabe tecer alguns comentários sobre a ABNT. Fundada em 1940, 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, conforme já asseverado pelo Tribunal de Contas da União no processo nº. TC-015.972/1999-2 atinente ao Relatório de Auditoria realizada no Instituto de Pesquisas da Marinha – IPqM.

Lei 8.078 de 11 de Setembro de 1990 (CDC).

Art. 1º O presente código estabelece normas de proteção e defesa do consumidor, de ordem pública e interesse social, nos termos dos [arts. 5º, inciso XXXII, 170, inciso V, da Constituição Federal](#) e [art. 48 de suas Disposições Transitórias](#).

(...)

Art. 18. Os fornecedores de produtos de consumo duráveis ou não duráveis respondem solidariamente pelos vícios de qualidade ou quantidade que os tornem impróprios ou inadequados ao consumo a que se destinam ou lhes diminuam o valor, assim como por aqueles decorrentes da disparidade, com as indicações constantes do recipiente, da embalagem, rotulagem ou mensagem publicitária, respeitadas as variações decorrentes de sua natureza, podendo o consumidor exigir a substituição das partes viciadas.

(...)

II - os produtos deteriorados, alterados, adulterados, avariados, falsificados, corrompidos, fraudados, nocivos à vida ou à saúde, perigosos ou, ainda, aqueles em desacordo com as normas regulamentares de fabricação, distribuição ou apresentação;

(...)

Art. 39. É vedado ao fornecedor de produtos ou serviços, dentre outras práticas abusivas: [\(Redação dada pela Lei nº 8.884, de 11.6.1994\)](#)

(...)

VIII - colocar, no mercado de consumo, qualquer produto ou serviço em desacordo com as normas expedidas pelos órgãos oficiais competentes ou, se normas específicas não existirem, pela Associação Brasileira de Normas Técnicas ou outra entidade credenciada pelo Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Conmetro);

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).

Passando mais adiante, entendemos que a correta utilização do erário recomenda que a Administração Pública deva exigir especificações e características mínimas de desempenho e qualidade suficientes ao adequado atendimento do interesse público. A eficiência do administrador nas licitações está ligada diretamente à aquisição de produtos com características técnicas que atendam de fato à demanda administrativa. Lembrando ainda dos ensinamentos de Márcio dos Santos Barros no livro "502 Comentários Sobre Licitações e Contratos Administrativos"

(2ª edição, Editora NDJ, pg. 296.) que afirma a necessidade da incorporação de novas práticas às compras da Administração, já que representa o Estado, como maior consumidor do País, o grande indutor do comportamento do mercado.

A compra pelo “menor preço” não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar “mal” ou de forma “inadequada” apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo, por ato de improbidade. Tal definição acompanha, de perto, a previsão legal quanto ao que deve ser observado nos procedimentos de compras públicas, contida na Lei 8666 / 93, artigo 15, parágrafo 7º, conforme transcrevemos abaixo:

Art. 15. As compras, sempre que possível, deverão:

I - atender ao princípio da padronização, que imponha compatibilidade de especificações técnicas e de desempenho, observadas, quando for o caso, as condições de manutenção, assistência técnica e garantia oferecidas;

A exigência dos Laudos de Certificação para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

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 a análise de qualquer laboratório acreditado pelo Inmetro.

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.

Sem os referido laudos não é possível a verificação da qualidade e característica intrínseca destes produtos, pois os mesmos devem ser fornecidos por laboratórios acreditados pelo Inmetro.

No que tange a possível interpretação de restritividade e de requisito antieconômico, é importante destacar que a jurisprudência do TCU admite a exigência de adequação dos produtos ofertados às normas técnicas expedidas por laboratórios certificados, com a finalidade de possibilitar que a Administração Pública realize aquisições eficazes e econômicas. Na maioria das vezes, a opção mais barata não se traduz em aquisição eficiente. Diante disso, a exigência do laudo de ensaio visa efetivar o postulado da eficiência, na medida em que mitiga os riscos de aquisição de materiais com padrão de qualidade em desacordo com as normas técnicas expedidas pela ABNT, frise-se que em nenhum momento há a exigência de associação de algum licitante à ABNT, entendendo que este posicionamento guarda consonância com os ensinamentos do próprio TCU, em especial com o disposto no Acórdão TCU 555/2008 e 1225/2014, ambos do Plenário, os quais, cito um trecho:

Acórdão 555/2008 - Plenário (Sumário):

“2. É lícita, desde que justificada por meio de parecer técnico elaborado por pessoal especializado, exigência de certificação do produto licitado em relação à norma escolhida, devendo ser aceitos, nessas hipóteses, certificados emitidos por qualquer entidade acreditada pelo Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Inmetro) para tal.”

Acórdão 1225/2014 - Plenário:

“É legítima a exigência de certificação, comprovando que o objeto licitado está em conformidade com norma da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), de forma a garantir a qualidade e o desempenho dos produtos a serem adquiridos pela Administração, desde que tal exigência esteja devidamente justificada nos autos do procedimento administrativo.”

Cristalino e de conhecimento público é a inexistência de equipamentos e profissionais qualificados no quadro desta instituição, capazes de realizar adequados testes com vistas a qualidade e durabilidade dos itens objeto do presente termo de referência, situação esta que reforça e legitima a inclusão de certificações e/ou laudos de ensaio como critério de aceitação dos produtos oferecidos, estando ainda em plena sintonia com o entendimento da Corte de Contas, conforme abaixo:

Acórdão 2583/2014 - Plenário:

“Nas situações em que a Administração não possui condições técnicas para aferir, mediante amostra, a qualidade do produto ofertado, admitida, como condição para classificação ou como requisito contratual, a utilização de certificações para comprovar a aderência do produto às normas técnicas de qualidade.”

Ademais é de conhecimento geral que qualquer elemento disposto na descrição possui um caráter restritivo, seja pelo material a ser empregado, cor, tamanho (mesmo que aproximado), formato e outros, pois haverá possíveis fornecedores cuja linha de produtos não atenda a especificação elaborada pela Administração, daí a necessidade de que ao elaborar a descrição do produto, a Administração tenha como principal objetivo o atendimento de sua necessidade, definindo parâmetros mínimos de forma, qualidade e durabilidade, e assim propiciar a mais ampla competição apenas no universo restrito de fornecedores que atendam a sua necessidade básica, pois o objetivo deste órgão não é a compra em si e sim, o atendimento a uma necessidade, a saber, aquisição de mobiliários de qualidade e duráveis.

2.7. Dos Critérios de Sustentabilidade: Conforme redação dada pela Lei 12.349/10 ao art. 3º da Lei 8.666/93, a licitação, dentre outros princípios, deverá observar a promoção do desenvolvimento sustentável, princípio este também insculpido no art. 225 da carta magna, conforme abaixo:

Art. 225. Todos têm direito ao meio ambiente ecologicamente equilibrado, bem de uso comum do povo e essencial à sadia qualidade de vida, impondo-se ao Poder Público e à coletividade o dever de defendê-lo e preservá-lo para as presentes e futuras gerações. (grifo nosso).

Logo qualquer regramento infra-constitucional contrário a este dispositivo, por dedução lógica, é inconstitucional e nulo de pleno direito. Ainda neste contexto, torna-se cristalino o dever estatal de adotar políticas públicas que incentivem a correta exploração do meio ambiente, em especial, através da adoção de critérios sustentáveis em suas aquisições, pois não basta que a proposta seja a mais econômica dentre as

que atendam a necessidade da Administração, é necessário que na vantajosidade da aquisição esteja inserida também a sustentabilidade, de forma que se possa impulsionar o mercado a adotar critérios sustentáveis, obedecendo inclusive, regramentos positivados sobre a matéria, a exemplo do art. 225 da CF/88 e do caput do art. 3º da Lei 8.666/93, regramentos esquecidos pela própria Administração na grande maioria de suas contratações. Ainda neste contexto, não há que se falar em ferimento ao princípio da isonomia, visto que há tratamento isonômico entre todos os interessados capazes de atender ao interesse da Administração, estando este princípio, harmônico com os demais, pois conforme exposto por Marçal Justen Filho "(...) o interesse privado e egoístico de cada licitante não merece relevo idêntico ao interesse público (...)" (Comentários à Lei de Licitações e Contratos Administrativos, 9ª ed., São Paulo, Dialética, 2002, p.60).

Se observa que historicamente o Estado se exime de grande parte de suas funções, buscando em suas aquisições apenas o menor preço em detrimento de princípios como o da supremacia e indisponibilidade do interesse público, pois neste está inserido o desenvolvimento nacional sustentável e o princípio da economicidade, pois a compra do produto mais barato inevitavelmente é seguida de novas contratações, comprando-se mal e muitas vezes; busca-se neste termo de referência a harmonia entre os princípios que regem a atuação da Administração, onde, dentre os produtos que atendam aos critérios de sustentabilidade indicados neste termo de referência, buscamos os itens que atendam a finalidade da aquisição com qualidade e por fim, dentre estes, o mais econômico.

A fundamentação básica para a adoção das compras públicas sustentáveis decorre do fato do Governo Brasileiro consumir cerca de 10% do Produto Interno Bruto (PIB), influenciando significativamente tanto o mercado quanto a economia. (Dado retirado do Guia de Compras Públicas Sustentáveis para a Administração Federal disponível no endereço <http://cpsustentaveis.planejamento.gov.br/wp-content/uploads/2010/06/Cartilha.pdf>)

Os critérios de sustentabilidade estão insculpidos em cada item, variando desde a isenção de cfc nas espumas das cadeiras até a certificação da origem da madeira utilizada nos mobiliários.

Para a madeira especificamente, foi utilizado como critério de aceitabilidade a certificação Cerflor ou FSC, ambos relacionados ao manejo sustentável, conforme abaixo:

- O Cerflor visa à certificação do manejo florestal sustentável e da cadeia de custódia de produtos de base florestal, segundo o atendimento de princípios, critérios e indicadores aplicáveis para todo o território nacional, prescritos nas normas elaboradas no fórum nacional de normalização e integradas ao Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade e ao Inmetro.
- O FSC é a sigla de *Forest Stewardship Council*, uma expressão inglesa que, em Português, significa "Conselho de Manejo Florestal". O FSC é uma organização independente, sem fins lucrativos, fundada em 1993, a partir da necessidade de garantir a conservação ambiental e o desenvolvimento sustentável das florestas em todo o mundo. A missão do FSC é promover uma gestão florestal responsável e o uso racional da floresta, através de um conjunto de normas denominadas Princípios e Critérios, que pretendem garantir a longo prazo a existência da floresta. O selo de certificação florestal é liberado por certificadoras monitoradas constantemente pelo FSC e tem o objetivo de garantir que a madeira provém de um processo produtivo manejado segundo uma gestão ecologicamente adequada, socialmente justa, viável economicamente e que cumpre as leis vigentes. Os Princípios e Critérios desenvolvidos pelo FSC são reconhecidos e válidos internacionalmente para certificação. Cada país membro representa o FSC nacionalmente. O FSC Brasil (Conselho Brasileiro de Manejo Florestal) foi criado no ano de 2001 para garantir a certificação florestal no Brasil, cujas vantagens e benefícios atingem desde a floresta e as empresas do ramo até o consumidor final. Uma área florestal certificada é uma garantia não só da origem da madeira, como também uma garantia para os revendedores e consumidores, conscientes dos problemas de degradação do meio ambiente, de que estão utilizando produtos madeireiros originados de uma floresta bem manejada.

3. DAS ESPECIFICAÇÕES DOS MATERIAIS:

GRUPO 01.

ITEM 01: ARMÁRIO BAIXO

DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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.

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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 lingueta 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 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 contínuo 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. Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 02: GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS

DIMENSÕES: 400 X 470 X 587 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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.

Gavetas (03 gavetas) com altura interna útil de 65 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 e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.

Frentes das gavetas 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 uma frente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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. 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 03: MESINHA DE CANTO

DIMENSÕES: 700 X 700 X 400 MM

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf./m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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.

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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - 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;

D - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 04: MESINHA DE CENTRO**DIMENSÕES: 1300 X 700 X 400 MM****(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).**

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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.

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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 - 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;

D - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 05: MESA DE TRABALHO RETA COM PÉ PAINEL**DIMENSÕES: 1000 X 700 X 740 MM****(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).**

Tampo com espessura mínima de 40 mm, constituído por Painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termoestabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os Painéis de MDF são revestidos em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 50 x 50 x 10 mm, fixados ao tampo da mesa por meio de parafusos de rosca métrica M6; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas.

Pés Painel com espessura mínima de 54 mm, constituído por Painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termoestabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os Painéis de MDF são revestidos em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do Pé é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 50 x 50 x 10 mm, fixados ao Pé Painel por meio de parafusos de rosca métrica M6; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas. O Pé é dotado de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Painél frontal com função 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos painéis é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt. O Painel é seccionado em duas partes para fixação de um tubo central medindo: L 50 x H 20 mm de mesmo comprimento, submetido a um banho químico desengraxante, antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mimifix.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - 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;

D - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 06: MESA DE TRABALHO RETA COM PÉ PAINEL

DIMENSÕES: 1200 X 700 X 740 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Tampo com espessura mínima de 40 mm, constituído por Painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termoestabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os Painéis de MDF são revestidos em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 50 x 50 x 10 mm, fixados ao tampo da mesa por meio de parafusos de rosca métrica M6; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas.

Pés Pannel com espessura mínima de 54 mm, constituído por Painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termoestabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colmeia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os Painéis de MDF são revestidos em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do Pé é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 50 x 50 x 10 mm, fixados ao Pé Pannel por meio de parafusos de rosca métrica M6; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas. O Pé é dotado de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Painel frontal com função 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos painéis é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt. O Painel é seccionado em duas partes para fixação de um tubo central medindo: L 50 x H 20 mm de mesmo comprimento, submetido a um banho químico desengraxante, antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mimifix.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - 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;

D - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 07: MESA DE TRABALHO RETA

DIMENSÕES: 800 X 600 X 740 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² =

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 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 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 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 açoplada 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 8: MESA DE TRABALHO RETA

DIMENSÕES: 900 X 600 X 740 MM

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m^3 , resistência à tração 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 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.

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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 acooplada 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 9: MESA DE TRABALHO RETA

DIMENSÕES: 980 X 600 X 740 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 açoplada 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 10: MESA DE TRABALHO RETA

DIMENSÕES: 1050 X 600 X 740 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 açoplada 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 11: MESA DE TRABALHO RETA

DIMENSÕES: 1240 X 600 X 740 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 açoplada 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 12: MESA DE TRABALHO RETA

DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 açoplada 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F- 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 13: MESA DE TRABALHO EM L

DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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, 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 – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 acooplada 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 14: MESA DE REUNIÃO REDONDA

DIMENSÕES: 1250 X 740 MM

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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.

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, a base inferior em chapa de aço repuxada 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 101,6 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 pó poliéster fosca de alta performance, 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 15: MESA DE REUNIÃO RETANGULAR

DIMENSÕES: 2200 X 1050 X 740 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Tampo inteiriço, 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 termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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.

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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 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 açoplada 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 16: MESA DE REUNIÃO RETANGULAR GERÊNCIA

DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta 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, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. O tampo possui dois recortes retangulares para acoplamento de duas caixas elétricas. Caixas elétricas (2 peças) confeccionada em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante, com abertura de 105° fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5x 16 mm, e o Porta tomadas confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm, embutido, com 04 orifícios redondos, e 04 orifícios retangulares, ambos para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxantes 48 x 13 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.

Painel frontal estrutural e de privacidade, com chanfro de 45° nas duas extremidades laterais superiores, 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 termoestabilizadas sob pressão, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta, com 0,45 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Estruturas laterais compostas por duas partes, inferior e superior, sendo a inferior vertical reta, e a superior inclinada, 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 termoestabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da estrutura lateral é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Um Perfil de alumínio extrudado anodizado em ângulo de 135° é fixado na junção das duas partes da estrutura, e uma barra chata em alumínio na borda inferior da parte inferior junto ao piso, para proteção e requinte estético. A fixação das partes retas com as partes inclinadas deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix articuláveis. Acabamento com reguladores de nível em aço cromado com Ø 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso e duto em alumínio sobreposto à face interna para a passagem de cabos.

O Processo de acabamento para folha de lamina pré-composta e de todas as peças que são dela revestida, deve dar-se por meio de processos intercalados de:

- 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320;
- 6 aplicações de fundo UV;
- 2 aplicações de verniz nas bordas e nas faces em cabine pressurizada;
- 6 secagens em túnel UV.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 17: CONJUNTO DE GERÊNCIA COMPOSTO POR MESA, GAVETEIRO E CREDENZA.

DIMENSÕES MESA: 1800 X 900 X 1800 X 600 X 740 MM

DIMENSÕES GAVETEIRO: 400 X 470 X 690 MM

DIMENSÕES ESTANTE: 1800 X 550 X 1700 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

MESA GERÊNCIA

Tampos 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 termoestabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura,

revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta 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, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. O tampo possui um recorte retangular do lado direito ou esquerdo para acoplamento de uma caixa elétrica. Caixa elétrica confeccionada em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo, basculante, com abertura de 105° fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e o Porta tomadas confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm, embutido, com 04 orifícios redondos, e 04 orifícios retangulares, ambos para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxantes 48 x 13 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.

Painel frontal estrutural e de privacidade, com chanfro de 45° nas duas extremidades laterais superiores, 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 termoestabilizadas sob pressão, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta, com 0,45 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Estruturas laterais compostas por duas partes, inferior e superior, sendo a inferior vertical reta, e a superior inclinada, 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 termoestabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da estrutura lateral é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Um Perfil de alumínio extrudado anodizado em ângulo de 135° é fixado na junção das duas partes da estrutura, e uma barra chata em alumínio na borda inferior da parte inferior junto ao piso, para proteção e requinte estético. A fixação das partes retas com as partes inclinadas deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix articuláveis. Acabamento com reguladores de nível em aço cromado com Ø 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e duto em alumínio sobreposto à face interna para a passagem de cabos.

O Processo de acabamento para folha de lamina pré-composta e de todas as peças que são dela revestida, deve dar-se por meio de processos intercalados de:

- 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320;
- 6 aplicações de fundo UV;
- 2 aplicações de verniz nas bordas e nas faces em cabine pressurizada;
- 6 secagens em túnel UV.

Cor wengue

GAVETEIRO VOLANTE DE 04 GAVETAS

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 termoestabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta 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, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. A fixação do tampo/corpo deverá ser feita por ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.

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 um 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 média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,45 mm de espessura em todo contorno, coladas com adesivo hot melt. As laterais das frentes das gavetas são dotadas de barras chatas em alumínio de 3,0 mm de espessura, fixadas na face interna, servindo como puxadores. 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.

O Processo de acabamento para folha de lamina pré-composta e de todas as peças que são dela revestida, deve dar-se por meio de processos intercalados de:

- 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320;
- 6 aplicações de fundo UV;
- 2 aplicações de verniz nas bordas e nas faces em cabine pressurizada;

- 6 secagens em túnel UV.

Cor wengue

Corpo do gaveteiro (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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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.

ESTANTE

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 termoestabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fitas de bordo em lâmina de madeira pré-composta 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, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. A fixação do tampo/corpo deverá ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.

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 termoestabilizadas sob pressão, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta espessura 0,45 mm em todo contorno, coladas com adesivo hot melt. Os dois pares de Portas sustentam-se em oito dobradiças Top (duas 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 simultâneo superior e inferior, tipo Cremona, acompanhada de 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. As mesmas são dotadas de puxadores modelo Jobim em alumínio extrudado anodizado envernizado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca M4, à razão de 128 mm.

Estante confeccionada 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 termoestabilizadas sob pressão, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno das peças é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta espessura 0,45 mm em todo contorno, coladas com adesivo hot melt.

Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 subtampo, 02 divisórias verticais centrais e 02 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 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 em 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. A fixação do corpo/estruturas laterais deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6 x 30 mm, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face interna da estrutura.

Estruturas laterais composta de duas partes, inferior e superior, sendo a inferior vertical reta, e a superior inclinada, 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 termoestabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da estrutura lateral é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta espessura 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Um Perfil de alumínio extrudado anodizado em ângulo de 135° é fixado na junção das duas partes da estrutura, e uma barra chata em alumínio na borda inferior da parte inferior junto ao piso, para proteção e requinte estético. A fixação das partes retas com as partes inclinadas deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix articuláveis. Acabamento com reguladores de nível em aço cromado com Ø 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

O Processo de acabamento para folha de lamina pré-composta e de todas as peças que são dela revestida, deve dar-se por meio de processos intercalados de:

- 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320;
- 6 aplicações de fundo UV;
- 2 aplicações de verniz nas bordas e nas faces em cabine pressurizada;

6 secagens em túnel UV.

Cor wengue

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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

C - 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;

D - 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;

E - 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;

F - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

G - 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;

H - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 18: MESA LINEAR DE TRABALHO (PLATAFORMA)

DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 740 MM

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Composição:

Tampas laterais (02 peças) medindo: P 550 mm, 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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, e cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Tampo central (01 peça) medindo: P 300 mm, 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 tampo central possui recortes retangulares para acoplamento de duas caixas elétricas. Caixa elétrica confeccionada em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 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 04 orifícios redondos, 04 orifícios retangulares ambos orifícios para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT), 04 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. A fixação do tampo central/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.

Calha horizontal leito com largura de 180 mm para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta, que permite fixação sem o uso de chaves, permitindo fácil remoção da calha em eventuais manutenções.

Calha vertical para subida de cabeamento, formada por 01 coluna em tubo de aço de seção quadrada, 50 x 50 x 1,5 mm, com contra placas 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 termoestabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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. A fixação destas placas é feita por meio de click de PVC, que permite fácil remoção em caso de eventuais manutenções no cabeamento. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon com Ø 50 mm, com rosca central 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Estrutura de sustentação (02 peças) metálica constituída por 02 colunas em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de secção retangular 50 x 20 x 0,95 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal com furos para rosca M6 prevendo possível instalação futura de gaveteiros suspensos ou pedestais, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que o posto de trabalho venha sofrer.

Suportes para CPU (02 peças), com sistema articulável para fácil acesso sob os tampos de trabalho, medindo: L 200 x P 450 x H 385 mm, com articulação mínima de 90 graus, confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,9 mm, reforçada com dobras e amparada por rodízio de duplo giro em polipropileno com altura de 50 mm, que acompanha a articulação, impedindo a deflexão, garantir total equilíbrio e estabilidade do conjunto. O sistema de articulação é constituído por chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e dobrada; e por tubo metálico de 1/2 pol, com pino metálico maciço com diâmetro de 5/16 pol soldado no interior no interior do tubo, formando desta forma o articulador do conjunto. A fixação do suporte na estrutura metálica é feito por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta, que permite fixação sem o uso de chaves, permitindo fácil remoção do mesmo em eventuais manutenções.

Todas as partes metálicas são submetidas 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. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon com Ø 50 mm, com rosca central 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 19: DIVISOR SUSPENSO LATERAL PARA PLATAFORMA

DIMENSÕES: 435 X 18 X 400 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo.

O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Recorte para açoplar ao tampo, para montagem através de 02 suportes metálicos com formato "L", com furações e parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, cravadas na face inferior do tampo.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - 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;

D - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 20: PAINEL DIVISOR SUSPENSO FRONTAL EM VIDRO PARA PLATAFORMA

DIMENSÕES: 1100 X 8 X 360 MM

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Painel divisor central confeccionado em vidro com espessura mínima de 8 mm com acabamento incolor ou jateado, lapidado e temperado. Montagem por meio de suportes em alumínio extrudado medindo 50 x 50 x 25 mm, com furações e parafusos para fixação sobre o tampo central. A fixação painel/tampo é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta, que permite fixação sem o uso de chaves, permitindo fácil remoção do painel caso haja necessidade de se ampliar a área de trabalho. 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 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.

ITEM 21: ARMÁRIO COMPLEMENTO PARA PLATAFORMA COM VÃO CENTRAL

DIMENSÕES: 1400 X 500 X 740 MM

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Tampo superior inteiriço 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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.

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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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, 02 divisórias verticais, 01 fundo, 01 tampo inferior 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 contínuo 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 - 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;

D - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 22: PAINEL DIVISOR SUSPENSO RETO

DIMENSÕES: 1200 X 18 X 500 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Painel de privacidade com 18 mm de espessura, 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 termoestabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 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 Painel é fixado nas Estações por meio de mãos francesas em PVC rígido revestidas com fibras de vidro.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 - 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;

D - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 23: PAINEL DIVISOR SUSPENSO RETO

DIMENSÕES: 1400 X 18 X 500 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Painel de privacidade com 18 mm de espessura, 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 termoestabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 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 Painel é fixado nas Estações por meio de mãos francesas em PVC rígido revestidas com fibras de vidro.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 - 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;

D - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 24: CONECTOR DE 70 MM

DIMENSÕES: 70 X 70 X 1100 MM

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 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.

ITEM 25: MESA RETA

DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Tampo com 25 mm de espessura, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termofixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 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 termoprensado de melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinado 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termoformável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK.

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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 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 açoplada 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 66 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 26: ARMÁRIO ALTO

DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

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 melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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.

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 melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 seis dobradiças de pressão, (03 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 lingueta 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 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 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 termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 2,0 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 fechado em tubos 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 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 auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 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 empoamento 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 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO.

F - 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;

G - Apresentar Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

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

ITEM 27 – BALCÃO CURVO 90°.

DIMENSÕES: 1750 X 1750 X 1100 MM (LXPXH).

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Tampo superior para Atendimento em formato curvo, inteiriço, com 25 mm de espessura e 300 mm de profundidade, 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 termoestabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Tampo de trabalho em formato curvo, inteiriço, com 25 mm de espessura e 750 mm de profundidade, 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 por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painéis frontais curvos seccionados em 2 partes, formados por tubos e chapas metálicas, com armação em tubos de aço 15 x 15 x 1,2 mm, curvados e soldados em chapas de aço perfuradas com espessura mínima de 0,90 mm, acompanhando toda a curvatura dos Tamos. 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 texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e 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 texturizada, polimerizada em estufa a 220° C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Estrutura de sustentação central formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubos de aço 20 x 30 x 1,2 mm, sem base inferior, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 30 x 1,2 mm, e por duas chapas lisas com espessura mínima de 0,6 mm, fixadas aos tubos, sendo uma fixa; e a outra 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 texturizada, polimerizada em estufa a 220° C. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 empoamento 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 - 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;

D - 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).

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

ITEM 28 – COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO CURVO.

DIMENSÕES: 1000 X 750 X 1100 MM (LXPXH).

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Tampo superior para Atendimento em formato retangular com 25 mm de espessura e 300 mm de profundidade, 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 termoestabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Tampo de trabalho em formato retangular, com 25 mm de espessura e 750 mm de profundidade, 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painéis frontais formados por tubos e chapas metálicas, com armação em tubos de aço 15 x 15 x 1,2 mm, curvados e soldados em chapas de aço perfuradas com espessura mínima de 0,90 mm, acompanhando toda a curvatura dos Tamos. 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 texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e 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 texturizada, polimerizada em estufa a 220° C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

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) 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.

C) Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante com período mínimo de 05 anos.

D) Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

ITEM 29 – COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO CURVO.

DIMENSÕES: 1200 X 750 X 1100 MM (LXPXH).

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

Tampo superior para Atendimento em formato retangular com 25 mm de espessura e 300 mm de profundidade, 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 termoestabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Tampo de trabalho em formato retangular, com 25 mm de espessura e 750 mm de profundidade, 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 por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais formados por tubos e chapas metálicas, com armação em tubos de aço 15 x 15 x 1,2 mm, curvados e soldados em chapas de aço perfuradas com espessura mínima de 0,90 mm, acompanhando toda a curvatura dos Tamos. 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 texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e 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 texturizada, polimerizada em estufa a 220° C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

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.

ITEM 30: BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L", COM ENTRADA ERGONÔMICA.

DIMENSÕES: 1200 X 700 X 1800 X 700 X 1100 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Tampo inferior para trabalho 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos.

Tampo superior para atendimento seccionado em 3 partes 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina

M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painéis frontais inferiores seccionados em 3 partes, 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 termoestabilizadas 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, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos que acompanha todo o contorno dos painéis são encabeçados 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 possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painéis frontais superiores 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 dos painéis 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 possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estruturas laterais inferiores (Pés) 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 dos Pés 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estruturas laterais superiores (Pés) 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 dos Pés 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estrutura de sustentação central inferior confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível, com furação para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. 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. As Estruturas é dotada de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Estrutura de sustentação central superior com 335 mm de altura, confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível, com furação para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. 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.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - 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;

D - 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).

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

ITEM 31: COMPLEMENTO PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L".

DIMENSÕES: 1200 X 700 X 1800 X 1100 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Tampo inferior para trabalho 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos.

Tampo superior para atendimento 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painéis frontais inferiores seccionados em 3 partes, 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos que acompanha todo o contorno dos painéis são encabeçados 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 possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painel frontal superior 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 dos painéis 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 possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estruturas laterais inferiores (Pés) 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 dos Pés 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estruturas laterais superiores (Pés) 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 dos Pés 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - 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;

D - 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).

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

ITEM 32: COMPLEMENTO PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L".

DIMENSÕES: 1200 X 700 X 740 MM

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Tampo inferior para trabalho 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos.

Tampo superior para atendimento 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painéis frontais inferiores seccionados em 3 partes, 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos que acompanha todo o contorno dos painéis são encabeçados 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 possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painel frontal superior 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 dos painéis 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 possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estruturas laterais inferiores (Pés) 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 dos Pés 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estruturas laterais superiores (Pés) 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 termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 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 dos Pés 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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em

buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Cor Argila e detalhe na cor carvalho avelã.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - 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;

D - 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).

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

ITEM 33: MESA PARA RESTAURANTE.

DIMENSÕES: 700 X 700 X 740 MM

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Tampo com 25 mm de espessura, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalipto 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/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 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 termoprensada de melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termoformável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. 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.

Estrutura inteiriça formada por tubo redondo central e chapas metálicas cortada á laser, com a base superior em tubo de aço 20 x 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço quadrada cortada á laser com espessura mínima de 8,0 mm com parafuso central com rosca ¾” para unir a coluna sustentação central em tubo composta por tubo redondo com acabamento cromado Ø 101,6 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

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 - 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;

D - 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).

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

GRUPO 02.

ITEM 34: CADEIRA GIRATORIA OPERATIVA ESPALDAR MEDIO.

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm. Profundidade de 470 mm e largura de 460 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

Encosto interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga

dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm.

Largura de 435 mm e altura de 490 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com 6,00 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Para um perfeito apoio lombar, dispõe de regulagem de altura com curso de 60 mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Mecanismo com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3 mm e encosto articulado em chapa de aço de 2 mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto com acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

Sistema com regulagem do encosto com bloqueio em qualquer posição ou livre flutuação do conjunto. Travamento do conjunto através de sistema tipo "freio fricção" de 8 (oito) lâminas de comando por alavanca de ponta excêntrica que permite a liberação e o bloqueio do conjunto de forma simples e com mínimo esforço através de simples toque.

Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 135 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm proporciona guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base para cadeira e poltrona, com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo antiultravioleta, modificador de impacto e fibra de vidro com características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação.

Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção.

Revestimento - Em tecido crepe.

Garantia mínima - 05 anos, com assistência técnica informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT – NBR 13.962-2006;

B - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO

ITEM 35: CADEIRA GIRATORIA OPERATIVA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇOS.

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm. Profundidade de 470 mm e largura de 460 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

Encosto interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm. Largura de 435 mm e altura de 490 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com 6,00 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Para um perfeito apoio lombar, dispõe de regulagem de altura com curso de 60 mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado.

Mecanismo com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3 mm e encosto articulado em chapa de aço de 2 mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto com acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Sistema com regulagem do encosto com bloqueio em qualquer posição ou livre flutuação do conjunto. Travamento do conjunto através de sistema tipo “freio fricção” de 8 (oito) lâminas de comando por alavanca de ponta excêntrica que permite a liberação e o bloqueio do conjunto de forma simples e com mínimo esforço através de simples toque. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 135 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliácetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm proporciona guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo.

Base com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão que garante alta resistência mecânica, tornando este modelo ideal para poltronas de médio porte. Acabamento de superfície através de polimento manual realçando o brilho natural do alumínio. Alojamento para engate do rodízio usinado no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo antiultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Injetado em nylon com grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas mesmo após a realização dos mais rígidos testes segundo norma ABNT NBR 13962. É indicado para uso em carpetes e similares.

Apoia braços - possui acoplamento para suporte para encosto tipo lâmina e possibilita a fixação dos Apoia braços diretamente no corpo da placa sendo muito mais resistente que a usual fixação no interno do assento. Apoia braços reguláveis injetados em termoplástico composto texturizado polipropileno, indicado para cadeiras e poltronas de médio porte, possui design moderno e grande resistência mecânica. Formato triangular dando maior resistência.

Revestimento - Em tecido crepe.

Garantia mínima - 05 anos, com assistência técnica informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT – NBR 13.962-2006;

B - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO.

ITEM 36: CADEIRA OPERATIVA INTERLOCUTORA ESPALDAR BAIXO.

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm. Profundidade de 460 mm e largura de 460 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

Encosto interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm.

Largura de 440 mm e altura de 400 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Suporte fixo para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,00 mm de espessura com nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Estrutura fixa contínua curvada a frio em máquina automática garantindo confiabilidade e resistência, em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40 mm e espessura de 2,25 mm e placa do assento em aço estampado de 3,00 mm totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado, em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

A estrutura possui acoplamento para fixação do suporte para encosto tipo lâmina diretamente na placa de fixação do assento sendo mais resistente que a usual fixação no interno em compensado anatômico. Deslizadores envolventes injetados em polipropileno.

Apoia braço - Dimensões: 295 mm de comprimento e 50 mm de largura. Apoia-braço fixo de formato curvo fechado, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. Por se tratar de um pré-polímero possui toque macio e altíssima resistência ao rasgo, que não é possível nos materiais convencionais. Matéria prima totalmente isenta de CFC, não agressiva ao meio ambiente

Revestimento - Em tecido crepe.

Garantia mínima - 05 anos, com assistência técnica informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT – NBR 13.962-2006;

B - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO.

ITEM 37: CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS.

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão e espessura de 10,5 mm. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm.

Largura de 490 mm e profundidade de 460mm.

Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos.

Encosto interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão e espessura de 10,5 mm. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm.

Largura de 430 mm e altura de 460 mm.

Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos.

Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada de 6,00 mm com nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica, sendo adequado para poltronas de médio e grande porte. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes,, revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos.

Para um perfeito apoio lombar, dispõe de regulagem de altura com curso de 65 mm com 12 estágios e acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis, precisos e isento de ruídos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado que proporciona perfeito acabamento, integrando o design entre o assento e o encosto.

Mecanismo para cadeiras e poltronas com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica. Sua robustez o recomenda para cadeiras operativas e poltronas de grande porte. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes,, revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. O novo conceito dinâmico deste mecanismo, proporciona excepcional conforto para o movimento relax, mantém o apoio lombar permanentemente e permite a circulação sanguínea nas pernas do usuário.. Sua característica principal é o movimento sincronizado entre o encosto e assento com proporção de deslocamento de 2:1 respectivamente. O ajuste da tensão possibilita adequar o movimento relax ao biótipo do usuário através de manípulo sob o assento. Com design e projeto de última geração, dispõe de acoplamento para suporte para encosto. Este mecanismo dispõe também de sistema anti-impacto para o encosto o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Seu sistema precisa de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 1,50 mm. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes,, revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 86 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Utiliza somente pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Sua reduzida dimensão na vertical a torna especialmente recomendada para mecanismos usados em poltronas de grande porte onde a altura mínima é fator limitante. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Eficiente sistema de fixação tanto na parte superior quanto na inferior

propiciam travamento perfeito evitando que durante o uso da cadeira esta venha a se desprender da base ou, deixe o pistão aparecendo na parte superior perdendo sua função estética e de proteção, possibilitando assim, que o acúmulo de partículas possa prejudicar o funcionamento do sistema de regulagem de altura.

Com estrutura em aço e capa protetora, com 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular 25x25x1,50 mm com acabamento de superfície pintado. Película de acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a base com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado, sem emendas que proporciona perfeito acabamento e facilita a limpeza, boa resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Rodízio duplo, para piso duro (porcelanato, lajota, etc...), com rodas de 65 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Possui eixo horizontal de ligação entre as rodas em aço. Rodas e cavaletes injetados em resina de engenharia termoplástica. Este rodízio possui banda de rodagem mórbida em poliuretano. O mesmo possui a roldana, para que o consumidor possa diferenciar.

Apoia-braços injetado em polipropileno texturizado com 256 mm de comprimento e 81 mm de largura. Suporte do Apoia-braço regulável, injetado em termoplástico composto texturizado e alma de aço estrutural estampada de 6,00 mm de espessura indicado para cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Possui regulagem na horizontal, e regulagem na vertical com 7 estágios e curso de 55 mm. O sistema interno de regulagem é fabricado em resina de engenharia (poliacetal) que confere alta resistência ao desgaste e durabilidade ao produto. Seu design moderno harmoniza com os mais variados modelos de cadeira e poltronas para escritório, proporcionando conforto ao usuário.

Revestimento - Em tecido crepe.

Garantia mínima - 05 anos, com assistência técnica informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT – NBR 13.962-2006;

B - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO.

C - Apresentar relatório de ensaio que o produto atende as normas NBR 13.962/2006 emitido por laboratório acreditado pelo o Inmetro.

ITEM 38: CADEIRA GIRATORIA MEDIA COM BRAÇO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm.

Profundidade de 465 mm e largura de 490 mm.

Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

Encosto interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm.

Largura de 430 mm e altura de 450 mm.

Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com 6,00 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

Para um perfeito apoio lombar, dispõe de regulagem de altura com curso de 60 mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos.

O sistema de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos.

Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Mecanismo com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3 mm e encosto articulado em chapa de aço de 2 mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto com acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Sistema com regulagem do encosto com bloqueio em qualquer posição ou livre flutuação do conjunto. Travamento do conjunto através de sistema tipo “freio fricção” de 8 (oito) lâminas de comando por alavanca de ponta excêntrica que permite a liberação e o bloqueio do conjunto de forma simples e com mínimo esforço através de simples toque.

Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com aproximadamente 135 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo

totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm proporciona guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade.

Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação.

Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Com 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular 25 x 25 x 1,50 mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado, sem emendas. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Apoia Braço Parte superior do Apoia-braço fabricado com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Possui alta resistência ao rasgo.

Suporte do Apoia-braço regulável, injetado em termoplástico texturizado e estrutura de aço estampada com 6,00 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

Possui regulagem vertical com 7 estágios e curso de 55 mm.

O sistema interno de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliacetal.

Revestimento - Em crepe.

Garantia mínima - 05 anos, com assistência técnica informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO;

B - Apresentar relatório de ensaio que o produto atende as normas NBR 13.962/2006 emitido por laboratório acreditado pelo o Inmetro.

ITEM 39: CADEIRA GIRATORIA ESPALDAR MÉDIO SEM BRAÇO.

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm.

Profundidade de 465 mm e largura de 490 mm.

Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

Encosto interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm.

Largura de 430 mm e altura de 450 mm.

Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com 6,00 mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Para um perfeito apoio lombar, dispõe de regulagem de altura com curso de 60 mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado.

Mecanismo com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3 mm e encosto articulado em chapa de aço de 2 mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto com acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Sistema com regulagem do encosto com bloqueio em qualquer posição ou livre flutuação do conjunto. Travamento do conjunto através de sistema tipo "freio fricção" de 8 (oito) lâminas de comando por alavanca de ponta excêntrica que permite a liberação e o bloqueio do conjunto de forma simples e com mínimo esforço através de simples toque. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com aproximadamente 135 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm proporciona guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade.

Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo.

Com 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular 25 x 25 x 1,50 mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado, sem emendas. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo antiultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base.

Injetado em nylon com grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas mesmo após a realização dos mais rígidos testes segundo norma ABNT NBR 13962. Banda em poliuretano, indicado para todo tipo de piso, carpete e piso frio.

Apoia-braço - Parte superior do Apoia-braço fabricado com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Possui alta resistência ao rasgo. Suporte do Apoia-braço regulável injetado em termoplástico texturizado e estrutura de aço estampada com 6,00 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Possui regulagem vertical com 7 estágios e curso de 55 mm. O sistema interno de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliacetil.

Revestimento - Em crepe.

Garantia do produto: 05 anos com assistência técnica informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO;

B - Apresentar relatório de ensaio que o produto atende as normas NBR 13.962/2006 emitido por laboratório acreditado pelo o Inmetro.

ITEM 40: CADEIRA FIXA ESPALDAR MÉDIO SEM BRAÇO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em compensado multilâminas de madeira certificada comprovado com apresentação de Certificado FSC ou CERFLOR do fabricante, moldada anatomicamente a quente com pressão e espessura mínima de 10 mm. Espuma em poliuretano flexível, isenção de CFC comprovado por ensaio laboratorial, resiliência à compressão entre 45 à 50% comprovado por ensaio laboratorial NBR 8619:2003, resistência ao rasgamento mínimo de 380N/m, tensão de ruptura entre 185 e 190 KPa, com alongamento na ruptura de 70%(média) comprovado por ensaio laboratorial conforme NBR 8515:2003, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 50 a 55 kg/m³ comprovado por ensaio laboratorial conforme NBR 8537/2003 e moldada anatomicamente apresentando Fator de Conforto mínimo 3,00 conforme ASTM D3574, com espessura média de 40 mm. Largura de 490 mm e profundidade de 460mm. Acabamento - Com capa de proteção, com bordas arredondadas, injetada em polipropileno, sem uso do perfil de pvc tipo macho e fêmea. O polipropileno deverá apresentar índice de propagação de chama classificação "Classe A" comprovado por ensaio laboratorial conforme NBR 9442/1986. Encosto interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível, isenção de CFC comprovado por ensaio laboratorial, resiliência à compressão entre 45 à 50% comprovado por ensaio laboratorial NBR 8619:2003, resistência ao rasgamento mínimo de 380N/m, tensão de ruptura entre 185 e 190 KPa, com alongamento na ruptura de 70%(média) comprovado por ensaio laboratorial conforme NBR 8515:2003, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 50 a 55 kg/m³ comprovado por ensaio laboratorial conforme NBR 8537/2003 e moldada anatomicamente apresentando Fator de Conforto mínimo 3,00 conforme ASTM D3574, com espessura média de 40 mm. Largura de 430 mm e altura de 460 mm. Acabamento - Com capa de proteção, com bordas arredondadas, injetada em polipropileno, sem uso do perfil de pvc tipo macho e fêmea. O polipropileno deverá apresentar índice de propagação de chama classificação "Classe A" comprovado por ensaio laboratorial conforme NBR 9442/1986. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó isenta de metais pesados conforme Diretiva RoHS, com pré tratamento antiferruginoso, revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 60 microns e aderência Gr0, comprovado por ensaios laboratoriais conforme NBR 10443:2008 e NBR 11003, com propriedades de resistência a agentes químicos. Esta estrutura possui acoplamento para fixação do suporte para encosto tipo lâmina diretamente na placa de fixação do assento sendo mais resistente que a usual fixação no interno do assento. Sapatas envolventes injetadas em polipropileno.

Revestimento - Em tecido crepe.

Garantia do produto: 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO;

B - Apresentar relatório de ensaio que o produto atende as normas NBR 13.962/2006 emitido por laboratório acreditado pelo o Inmetro.

ITEM 41: CADEIRA GIRATORIA TIPO CAIXA.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade de 410 mm e largura de 450 mm.

Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

Encosto interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Largura de 410 mm e altura de 260 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

Mecanismo Contato permanente com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3 mm e encosto articulado em chapa de aço de 2 mm conformados por processo de estampagem progressiva. Suporte do encosto em chapa 3 mm em forma "U" conformada também por estampagem progressiva com acabamento em Zinco Branco. Corpo e encosto com acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Este mecanismo possui assento fixo e encosto com inclinação regulável com 13° para frente e 19° para trás, com bloqueio em qualquer posição e contato permanente na posição livre. O travamento é através do sistema "freio fricção" de 8 lâminas, seu comando é através de alavanca de ponta excêntrica que permite a liberação e o bloqueio de forma simples e com mínimo esforço através de simples toque. Suporte para encosto com regulagem de altura automática que dispensa o uso de botão ou manípulo para o acionamento, com 8 níveis de ajuste e com curso aproximado de 80 mm, caneca articulada de acabamento injetada em termoplástico composto texturizado com eixo de giro em aço trefilado e sistema amortecedor flexível injetado em PVC de grande resistência e isenta de ruídos.

Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central da cadeira através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção.

Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão de 0,03 mm. Possui comprimento de 86 mm proporcionando guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Capa de acabamento de 2 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona acabamento e proteção à coluna central. Aro de apoio para os pés de altura milimetricamente regulável através manípulo ergonômico possibilitando fácil manuseio, fabricado em aço com acabamento e pintura idêntico a coluna. Cubo interno injetado em termoplástico permite travamento seguro sem danos a pintura da coluna. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Base Com 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular 25x25x1,50 mm com acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado, sem emendas. Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção.

Deslizador compensador de altura com corpo injetado em resina de engenharia, poliamida (nylon 6), eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e dotado de anel elástico também em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base.

Garantia do produto: 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 42: POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO TELADA COM BRAÇO E APOIA CABEÇA.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Encosto estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de material elástico (tela), sem utilização de espuma e similares, que propicia melhor distribuição da pressão do corpo do usuário, e oferecendo

excelente conforto também no que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Apoio lombar regulável na altura em várias posições, permanecendo seu espaldar fixo.

Dimensões: Largura superior do encosto 59 cm; largura inferior 51 cm; Altura 66 cm.

Apoia-cabeça com estrutura e sistema idêntico ao assento e encosto. Com regulagem de inclinação e altura através de duas articulações um livre de movimento e outra com ajuste em quatro posições distintas através de botão de acionamento.

Dimensões: Largura 32,5 cm e altura 20 cm

Assento Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de material elástico (tela), sem utilização de espuma e similares, que propicia melhor distribuição da pressão do corpo do usuário, e oferecendo excelente conforto também no que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal.

Dimensões: Largura 58 cm; profundidade 53 cm

Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica. Acabamento de superfície pintada eletrostaticamente em epóxi pó revestindo totalmente o mecanismo com película com propriedades de resistência a agentes químicos. O mecanismo com ponto de giro deslocado para frente, muito próximo da borda anterior do assento (super avançado) em relação ao eixo de rotação proporciona excepcional conforto para o movimento relax, uma vez que o usuário não perde o contato dos pés com o chão, permite a circulação sanguínea nas pernas do usuário. Este mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento, a direita do usuário, para regulagem de altura do assento, na mesma alavanca, em sua extremidade possui manivela telescópica para regulagem da tensão que possibilita adequar o movimento relax ao biótipo do usuário, aumentando a tensão girando a manivela no sentido horário e diminuindo no sentido anti-horário, diferente dos sistemas de regulagem de tensão sob o assento dificultando o acesso ao usuário. Alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação da concha. Internamente ao mecanismo, o movimento trabalha através de sistemas de engrenagens sobre duas molas de compressão tornando o movimento muito mais suave. Possui 11 posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinção, dispõe também de sistema anti-impacto para o encosto o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo.

Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com grande curso de regulagem em 120 mm, fabricada em tubo de aço de 50 mm. Acabamento cromado, revestindo totalmente a coluna. Pistões a gás com diâmetro de 33 mm para melhor guia de apoio sobre a bucha. Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação.

Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Base com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão que garante alta resistência mecânica. Acabamento de superfície através de polimento manual realçando o brilho natural do alumínio. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Cada roda possui rolamento de roletes (duplo rolamento), substituindo o tradicional eixo horizontal. Com este sistema impede-se o acúmulo de sujeiras que podem apresentar travamento das rodas. Com isto possui furo central de 31 mm propiciando leveza ao design do produto. Este rodízio possui banda de rodagem mórbida em poliuretano, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso. Apoia-braço em poliuretano integral-skin, com regulagem de altura com 20 posições de parada, regulagem de ângulo horizontal e profundidade. Estrutura do Apoia-braço em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica.

Garantia do produto 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar Certificado de Normas Técnicas compatível no mínimo em larguras;

B - Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia.

ITEM 43: POLTRONA FIXA INTERLOCUTORA TELADA COM BRAÇO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de material elástico (tela), sem utilização de espuma e similares, que propicia melhor distribuição da pressão do corpo do usuário, e oferecendo excelente conforto também no que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Apoio lombar regulável na altura em várias posições, permanecendo seu espaldar fixo. Dimensões: Largura superior do encosto 59 cm; largura inferior 51 cm; Altura 66 cm

Estrutura do Assento em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de material elástico (tela), sem utilização de espuma e similares, que propicia melhor distribuição da pressão do corpo do usuário, e oferecendo excelente conforto também no que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Dimensões: Largura 58 cm; profundidade 53 cm

Base: Estrutura fixa continua em tubo de aço curvado com braço integrado e com apoio de braço em polipropileno, braço integrado a estrutura.

Garantia do produto 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Certificado de Normas Técnicas compatível no mínimo em larguras;

B - Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia.

ITEM 44: POLTRONA PRESIDENTE ESPALDAR ALTO COM APOIA CABEÇA.

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de tecido tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto também no que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Encosto com sistema de articulação que acompanha movimento lateral/ diagonal do usuário. Este sistema é provido por um eixo usinado com cabeça com forma de calota esférica e joelho formado por duas peças, sendo uma de resina rígida de engenharia e outra de borracha sintética. Com Apoia-cabeça em poliuretano integral-skin de alta resistência provido de regulagem de altura. Oferece regulagem de apoio lombar.

Interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente.

Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm.

Botão posicionado a direita do assento para regulagem de profundidade útil do assento, com amplitude de 50 mm de bloqueio em cinco posições, fornecendo ao usuário melhor aproveitamento de toda a extensão da superfície do assento.

Manual de uso embutido sob o assento com sistema tipo gaveta.

Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica. Acabamento de superfície pintada eletrostaticamente em epóxi pó revestindo totalmente o mecanismo com película com propriedades de resistência a agentes químicos.

Conceito dinâmico do mecanismo, ou seja, com ponto de giro deslocado para frente, muito próximo da borda anterior do assento (super avançado) em relação ao eixo de rotação proporciona excepcional conforto para o movimento relax, uma vez que o usuário não perde o contato dos pés com o chão, permite a circulação sanguínea nas pernas do usuário.

Mecanismo com comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Alavanca sob o assento, a direita do usuário, para regulagem de altura do assento, na mesma alavanca, em sua extremidade possui manivela telescópica para regulagem da tensão que possibilita adequar o movimento relax ao biótipo do usuário, aumentando a tensão girando a manivela no sentido horário e diminuindo no sentido anti-horário, diferente dos sistemas de regulagem de tensão sob o assento dificultando o acesso ao usuário. Alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente, este movimento permite com que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção. Internamente ao mecanismo, o movimento trabalha através de sistemas de engrenagens sobre duas molas de compressão tornando o movimento muito mais suave.

Com 11 posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinção, dispõe também de sistema anti-impacto para o encosto o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo.

Dispõe de encaixe para acoplamento do suporte para encosto. Este sistema possibilita a inclinação do Apoia-braço junto com o encosto, oferecendo maior conforto. Sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com grande curso de regulagem em 120 mm, fabricada em tubo de aço de 50 mm. Acabamento cromado, revestindo totalmente a coluna. Pistões a gás com diâmetro de 33 mm para melhor guia de apoio sobre a bucha. Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Base com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão que garante alta resistência mecânica. Acabamento de superfície através de polimento manual realçando o brilho natural do alumínio. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base.

Cada roda possui rolamento de roletes (duplo rolamento), substituindo o tradicional eixo horizontal. Com este sistema impede-se o acúmulo de sujeiras que podem apresentar travamento das rodas. Com isto possui furo central de 31 mm propiciando leveza ao design do produto. Este rodízio possui banda de rodagem mórbida em poliuretano, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso.

Apoia-braços Braços reguláveis na horizontal e vertical. Parte superior em poliuretano integral skin.

Garantia do produto 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT – NBR 13.962-2006;

B - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO, liberado por alavanca deslizante.

ITEM 45: POLTRONA INTOLOCUTORA PRESIDENTE.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de tecido tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto também no que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Encosto com sistema de articulação que acompanha movimento lateral/ diagonal do usuário. Este sistema é provido por um eixo usinado com cabeça com forma de calota esférica e joelho formado por duas peças, sendo uma de resina rígida de engenharia e outra de borracha sintética. Oferece regulagem de apoio lombar.

Interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente.

Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm.

Botão posicionado a direita do assento para regulagem de profundidade útil do assento, com amplitude de 50 mm de bloqueio em cinco posições, fornecendo ao usuário melhor aproveitamento de toda a extensão da superfície do assento.

Manual de uso embutido sob o assento com sistema tipo gaveta.

Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica. Acabamento de superfície pintada eletrostaticamente em epóxi pó revestindo totalmente o mecanismo com películas com propriedades de resistência a agentes químicos.

Conceito dinâmico do mecanismo, ou seja, com ponto de giro deslocado para frente, muito próximo da borda anterior do assento (super avançado) em relação ao eixo de rotação proporciona excepcional conforto para o movimento relax, uma vez que o usuário não perde o contato dos pés com o chão, permite a circulação sanguínea nas pernas do usuário.

Mecanismo com comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Alavanca sob o assento, a direita do usuário, para regulagem de altura do assento, na mesma alavanca, em sua extremidade possui manivela telescópica para regulagem da tensão que possibilita adequar o movimento relax ao biótipo do usuário, aumentando a tensão girando a manivela no sentido horário e diminuindo no sentido anti-horário, diferente dos sistemas de regulagem de tensão sob o assento dificultando o acesso ao usuário. Alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente, este movimento permite com que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção. Internamente ao mecanismo, o movimento trabalha através de sistemas de engrenagens sobre duas molas de compressão tornando o movimento muito mais suave.

Com 11 posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinção, dispõe também de sistema anti-impacto para o encosto o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo.

Dispõe de encaixe para acoplamento do suporte para encosto. Este sistema possibilita a inclinação do Apoia-braço junto com o encosto, oferecendo maior conforto. Sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com grande curso de regulagem em 120 mm, fabricada em tubo de aço de 50 mm. Acabamento cromado, revestindo totalmente a coluna. Pistões a gás com diâmetro de 33 mm para melhor guia de apoio sobre a bucha. Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação.

Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Base com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão que garante alta resistência mecânica. Acabamento de superfície através de polimento manual realçando o brilho natural do alumínio. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação.

Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base.

Cada roda possui rolamento de roletes (duplo rolamento), substituindo o tradicional eixo horizontal. Com este sistema impede-se o acúmulo de sujeiras que podem apresentar travamento das rodas. Com isto possui furo central de 31 mm propiciando leveza ao design do produto. Este rodízio possui banda de rodagem mórbida em poliuretano, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso.

Apoia-braços Braços reguláveis na horizontal e vertical. Parte superior em poliuretano integral skin, liberado por alavanca deslizante.

Garantia do produto 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT – NBR 13.962-2006;

B - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO.

ITEM 46: POLTRONA FIXA INTOLOCUTORA PRESIDENTE.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em madeira compensada multilâminas (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada com pressão anatomicamente a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e

ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado

Encosto totalmente em espuma injetada em poliuretano flexível (com densidade entre 45 e 50 kg/m³) com interno em madeira compensada multilâminas (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada com pressão anatomicamente a quente. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica, sem perfil de PVC e com detalhes em costura

Estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40 mm e espessura de 2,25 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado.

Acabamento cromado. Esta estrutura possui acoplamento para fixação do apoia-braços, e possibilita a fixação do encosto também a esta estrutura. Sapatas envolventes injetadas em polipropileno. Apoia braços incorporados à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento.

Garantia do produto 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - apresentar Certificado de Conformidade com a NBR 13962:2006, emitido pela ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas e compatível no mínimo em larguras;

B - Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora N° 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia.

ITEM 47: CADEIRA ESPALDAR ALTO PARA DIRETOR.

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Encosto: Altura 900 mm; Largura 470 mm. Assento: Profundidade 460 mm; Largura 490 mm. Altura do assento em relação ao piso: 440 mm mínimo e 540 mm máximo.

Assento: Interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente quente com pressão de 10 kgf/cm² e espessura de 10,5 mm. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm.

Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado. Encosto Totalmente em espuma com interno em madeira prensada a quente em formato anatômico de 10,5 mm de espessura. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica e perfil de PVC. Possuindo Apoia-cabeça com espuma injetada em poliuretano flexível. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada de 6,00 mm com alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes, revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos com de regulagem de altura com curso de 65 mm com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis, precisos e isento de ruídos. Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica. Para cadeiras operativas e poltronas de grande porte. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes, revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, mecanismo, com movimento relax, mantém o apoio lombar permanentemente e permite a circulação sanguínea nas pernas do usuário.

Este mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem na mesma alavanca a regulagem da altura e o bloqueio do movimento em 4 posições. Sua característica principal é o movimento sincronizado entre o encosto e assento com proporção de deslocamento de 2:1 respectivamente. O ajuste da tensão possibilita adequar o movimento relax ao biótipo do usuário através de manípulo sob o assento. Com design e projeto de última geração, dispõe de acoplamento para suporte para encosto. Este mecanismo dispõe também de sistema anti-impacto para o encosto o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo.

Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna de regulagem de altura e tubo telescópico de acabamento.

Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50,8 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes, revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos.

A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 86 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade.

Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação.

Sua reduzida dimensão na vertical a torna especialmente recomendada para mecanismos usados em poltronas de grande porte onde a altura mínima é fator limitante. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Eficiente sistema de fixação tanto na parte superior quanto na inferior propiciam travamento perfeito evitando que durante o uso da cadeira esta venha a se desprender da base ou, deixe o pistão aparecendo na parte superior perdendo sua função estética e de proteção, possibilitando assim, que o acúmulo de partículas possa prejudicar

o funcionamento do sistema de regulagem de altura. Base com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão que garante alta resistência mecânica, tornando este modelo ideal para poltronas de médio e grande porte. Acabamento de superfície através de polimento manual realçando o brilho natural do alumínio. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo antiultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm e rodas com diâmetro de 50 mm. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base.

Por ser injetado em nylon possui grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas mesmo após a realização dos mais rígidos testes segundo normas internacionais. É indicado para uso em carpetes e similares: Apoia braço tubular com regulagem automática de altura em nove estágios, manípulo de regulagem de abertura. Acabamento em polipropileno texturizado.

Revestimento - Em tecido couro ecológico.

Garantia do produto 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT – NBR 13.962-2006;

B - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO.

ITEM 48: CADEIRA INTERLOCUTORA ESPALDAR ALTO PARA DIRETOR COM BRAÇO FIXO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão e espessura de 10,5 mm. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado. Encosto totalmente em espuma com interno em madeira prensada a quente em formato anatômico de 10,5 mm de espessura. Encosto totalmente revestido sem utilização de capa plástica e perfil de PVC. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,00 mm com alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes, revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Estrutura fixa 4 pés tubular de aço curvado de aproximadamente 25,4 mm de diâmetro e 2,25mm de espessura totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes, revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Apoia-braços incorporados à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento.

Revestimento - Em tecido couro ecológico.

Garantia do produto 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT – NBR 13.962-2006;

B - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO

ITEM 49: CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO E APOIO DE CABEÇA.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade de 460 mm e largura de 460 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Botão posicionado a direita do assento para regulagem de profundidade útil do assento, com amplitude de 50 mm de bloqueio em cinco posições, fornecendo ao usuário melhor aproveitamento de toda a extensão da superfície do assento. Encosto - Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de revestimento tipo tela maleável, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto inclusive no que se refere à transpiração. Encosto fixo com a saliência para apoio lombar regulável na altura. Mecanismo - Mecanismo com movimento relax fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3 mm de com Ângulo de inclinação do mecanismo aproximadamente 17°. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).Com mecanismo que possibilita o bloqueio do movimento na posição de trabalho utilizando a mesma alavanca de regulagem de altura. Sistema de ajuste de tensão sob o assento permite a perfeita adequação do movimento relax ao biótipo do usuário. O sistema de acoplamento da coluna central dá-se através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta

resistência ao desgaste e calibrada individualmente com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 86 mm proporciona guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base - Base para cadeira e poltrona, com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo antiultravioleta, modificador de impacto e fibra de vidro com características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. Rodízios - Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo antiultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Injetado em nylon com grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas mesmo após a realização dos mais rígidos testes segundo norma ABNT NBR 13962. É indicado para uso em carpetes e similares. Apoia-cabeça - Apoia-cabeça fabricado em poliuretano. Apoia-braço - injetado em polipropileno c/ estrutura cromada.

Revestimento - Em tecido crepe.

Garantia do produto 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar Certificado de Normas Técnicas compatível no mínimo em larguras;

B - Deverá apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia.

ITEM 50: CADEIRA INTERLOCUTORA FIXA ESPALDAR MÉDIO COM ENCOSTO TELADO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa formação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40mm. Profundidade 460mm e largura de 480mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto - Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Largura 480 mm e altura 310 mm. Estrutura fixa contínua - Estrutura fixa contínua curvada a frio em máquina automática garantindo confiabilidade e resistência, em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40 mm e espessura de 2,25 mm, soldada por sistema MIG. Acabamento cromado. Sapatas envolventes injetadas em polipropileno. Esta estrutura possui acoplamento para fixação do Apoia-braço, e possibilitando a fixação do encosto a esta estrutura através de uma chapa metálica. Apoia-braços incorporados à própria estrutura com apoio em polipropileno na parte superior como apoio e acabamento.

Revestimento - Em tecido couro ecológico.

Garantia do produto 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar Certificado de Normas Técnicas compatível no mínimo em larguras;

B - Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia.

ITEM 51: LONGARINA DE 02 LUGARES, REVESTIMENTO EM TECIDO CREPE.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em madeira compensada multi-lâminas (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada com pressão anatomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, resiliência de no mínimo 46%, resistência a propagação de rasgo igual ou maior à 385 N/m, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica com perda de espessura entre 2,2 à 3,0% e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com fator de conforto ASTM D3574 igual ou maior à 3,0, e espessura média de 40mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado. Profundidade de 460 mm e largura de 490 mm.

Encosto interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, resiliência de no mínimo 46%, resistência a propagação de rasgo igual ou maior à 385 N/m, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica com perda de espessura entre 2,2 à 3,0% e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com fator de conforto ASTM D3574 igual ou maior à 3,0, e espessura média de 40mm. Largura de 430 mm e altura de 460 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 1,90 mm com acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Medindo – 1.810 largura

Para cada lateral acompanha um par de deslizadores reguláveis totalmente injetados em nylon Lateral para banco componível em aço ,

fabricado por processo de solda MIG em aço tudo medindo – 80 x 40 , com acabamento de superfície pintado em pintura epóxi pó preto fosco. Ponteira de acabamento em polipropileno injetado , sistema de acoplamento a longarina através de parafusos M10 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina , garantido robustez e facilidade de manutenção Para cada lateral acompanha uma par de deslizadores reguláveis totalmente injetados em nylon. Laterais em acabamento cromados. Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de 3,00 mm de grande resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10, possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina (OU SEJA REGULAVEL), garantindo robustez e facilidade de manutenção. Possui acoplamento para suporte para encosto tipo lâmina e possibilita a fixação dos Apoia braços diretamente no corpo da placa sendo muito mais resistente que a usual fixação no interno do assento.

Dimensões: 295 mm de comprimento e 50 mm de largura. Apoia braço fixo de formato curvo fechado, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. Por se tratar de um pré-polímero possui toque macio e altíssima resistência ao rasgo, que não é possível nos materiais convencionais. Matéria prima totalmente isenta de CFC, não agressiva ao meio ambiente.

Garantia do produto 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO;

B - Apresentar relatório de ensaio que o produto atende as normas NBR 16031/2012.

ITEM 52: LONGARINA 03 LUGARES, REVESTIMENTO EM TECIDO CREPE.

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em madeira compensada multi-lâminas (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada com pressão anatomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, resiliência

de no mínimo 46%, resistência a propagação de rasgo igual ou maior à 385 N/m, alta tensão

de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica com perda de espessura entre 2,2 à 3,0% e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com fator de conforto ASTM D3574 igual ou maior à 3,0, e espessura média de 40mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado. Profundidade de 460 mm e largura de 490 mm.

Encosto interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, resiliência de no mínimo 46%, resistência a propagação de rasgo igual ou maior à 385 N/m, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica com perda de espessura entre 2,2 à 3,0% e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com fator de conforto ASTM D3574 igual ou maior à 3,0, e espessura média de 40mm.

Largura de 430 mm e altura de 460 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em

polipropileno texturizado e bordas arredondadas. Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 1,90 mm com acabamento de superfície pintado.

Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos

Medindo 1.810mm de comprimento

Para cada lateral acompanha um par de deslizadores reguláveis totalmente injetados em nylon Lateral para banco componível em aço , fabricado por processo de solda MIG em aço tudo medindo – 80 x 40 , com acabamento de superfície pintado em pintura epóxi po preto fosco. Ponteira de acabamento em polipropileno injetado , sistema de acoplamento a longarina através de parafusos M10 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina , garantido robustez e facilidade de manutenção Para cada lateral acompanha uma par de deslizadores reguláveis totalmente injetados em nylon. Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de 3,00 mm de grande resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10, possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina (OU SEJA REGULAVEL), garantindo robustez e facilidade de manutenção.

Possui acoplamento para suporte para encosto tipo lâmina e possibilita a fixação dos Apoia braços diretamente no corpo da placa sendo muito mais resistente que a usual fixação no interno do assento.

Apoia braço

Dimensões do apoia-braços: 295 mm de comprimento e 50 mm de largura.

Apoia braço fixo de formato curvo fechado, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. Por se tratar de um pré-polímero possui toque macio e altíssima resistência ao rasgo, que não é possível nos materiais convencionais. Matéria prima totalmente isenta de CFC, não agressiva ao meio ambiente.

Garantia do produto 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO;

B - Apresentar relatório de ensaio que o produto atende as normas NBR 16031/2012.

ITEM 53: LONGARINA 04 LUGARES, REVESTIMENTO EM TECIDO CREPE.

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno em madeira compensada multilâminas (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada com pressão anatomicamente a quente. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, resiliência de no mínimo 46%, resistência a propagação de rasgo igual ou maior à 385 N/m, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica com perda de espessura entre 2,2 à 3,0% e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com fator de conforto ASTM D3574 igual ou maior à 3,0, e espessura média de 40mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado. Profundidade de 460 mm e largura de 490 mm.

Encosto interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, resiliência de no mínimo 46%, resistência a propagação de rasgo igual ou maior à 385 N/m, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica com perda de espessura entre 2,2 à 3,0% e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com fator de conforto ASTM D3574 igual ou maior à 3,0, e espessura média de 40mm. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,00 mm com alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos.

Longarina de 04 lugares , para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 1,90 mm com acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos .

LONGARINA – medida 2.490mm

Para cada lateral acompanha um par de deslizadores reguláveis totalmente injetados em nylon

Lateral para banco componível em aço , fabricado por processo de solda MIG em aço tudo medindo – 80 x 40 , com acabamento de superfície pintado em pintura epóxi po preto fosco.

Ponteira de acabamento em polipropileno injetado , sistema de acoplamento a longarina através de parafusos M10 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina , garantido robustez e facilidade de manutenção, acompanha um par de deslizador reguláveis. No caso de quatro lugares deve ter ao centro mas um base de apoio para sustentação da estrutura

Ponteira de acabamento para longarina injetada em polipropileno. Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de 3,00 mm de grande resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10, possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina (OU SEJA REGULAVEL), garantindo robustez e facilidade de manutenção. Possui acoplamento para suporte para encosto tipo lâmina e possibilita a fixação dos Apoia braços diretamente no corpo da placa sendo muito mais resistente que a usual fixação no interno do assento. Apoia braço: Dimensões: 295 mm de comprimento e 50 mm de largura. Apoia braço fixo de formato curvo fechado, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. Por se tratar de um pré-polímero possui toque macio e altíssima resistência ao rasgo, que não é possível nos materiais convencionais. Matéria prima totalmente isenta de CFC, não agressiva ao meio ambiente.

Revestimento - Em crepe.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A -Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO;

B - Apresentar relatório de ensaio que o produto atende as normas NBR 16031/2012.

ITEM 54: POLTRONA EXECUTIVO TELADA, COM REGULAGEM DE APOIO LOMBAR.

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de revestimento tipo tela maleável, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto inclusive no que se refere à transpiração. Encosto fixo com a saliência para apoio lombar regulável na altura e na profundidade através de alavanca de fácil acesso na parte posterior do encosto. Apoia-cabeça injetado em resina de engenharia.

Assento interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com e espessura média de 40 mm. Mecanismo da cadeira com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em aço estampado com 3mm. Possui sincronismo em sua regulagem, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário. O mecanismo possui regulagem de profundidade do assento, e tem comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens são acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento a direita do usuário, para regulagem de altura, a alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente, este movimento permite com que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção. A regulagem de inclinação do encosto proporciona 5 pontos de parada. Possui ajuste de tensão possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Acabamento em pintura eletrostática. O sistema de acoplamento da coluna central dá-se através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem

grande resistência mecânica e excelente acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 86 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Base com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão que garante alta resistência mecânica. Acabamento de superfície através de polimento manual realçando o brilho natural do alumínio. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Possui pintura por sistema eletrostática epóxi pó, preta na parte inferior.

Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro, eixo vertical em aço treilado com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base.

Cada roda possui rolamento de roletes (duplo rolamento), substituindo o tradicional eixo horizontal. Com este sistema impede-se o acúmulo de sujeiras que podem apresentar travamento das rodas. Com isto possui furo central de 31 mm propiciando leveza ao design do produto.

Este rodízio possui banda de rodagem mórbida em poliuretano, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso. Possui sistema de freio que trava os rodízios quando usuário levanta da cadeira, porém quando o usuário senta o giro é liberado.

Braços, apoio de braço (4d) com regulagem de altura, abertura, profundidade e ângulo, suporte do apoio –braço em alumínio poliamida pintado, parte superior em poliuretano integral skin. Regulagem de altura com acionamento através de botão.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 55: APOIA-BRAÇO FIXO.

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Dimensões: 295 mm de comprimento e 50 mm de largura.

Apoia braço fixo de formato curvo fechado, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. Por se tratar de um pré-polímero possui toque macio e altíssima resistência ao rasgo, que não é possível nos materiais convencionais. Matéria prima totalmente isenta de CFC, não agressiva ao meio ambiente.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 56: APOIA -BRAÇO REGULAVEL.

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Apoia-braços injetado em polipropileno texturizado com 256 mm de comprimento e 81 mm de largura. Suporte do Apoia-braço regulável, injetado em termoplástico composto texturizado e alma de aço estrutural estampada de 6,00 mm de espessura indicado para cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes, revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos.

Possui regulagem na horizontal, e regulagem na vertical com 7 estágios e curso de 55 mm. O sistema interno de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliacetal que confere alta resistência ao desgaste e durabilidade ao produto. Seu design moderno harmoniza com os mais variados modelos de cadeira e poltronas para escritório, proporcionando conforto ao usuário.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 57: PRANCHETA COM APOIA BRAÇO PARA CADEIRA FIXA

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Prancheta fabricado em tampo ABS texturizado, com suporte de giro em alumínio polido, sistema antipânico, com Apoia braço injetado em poliuretano texturizado com alma de aço, para ser instalado em cadeira fixa.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

GRUPO 03

ITEM 58: SOFÁ EXECUTIVO COM DESIGN 01 LUGAR.

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

MEDIDAS TOTAIS: Largura total - 1200mm;

Altura total - 740mm;

Profundidade - 830mm.

Assento composto por percintas italianas trançadas com grau de resistência de 350e, tensionadas mecanicamente para garantir a uniformidade. Possui entre a percinta e a espuma feltro para proteção com gramatura de 500 g/m³. Espuma laminada com densidade de 30 kg/m³, estrutura em chapa de Eucalipto Saligna e revestimento.

Encosto composto por espuma laminada com densidade de 23 kg/m³, estrutura em chapa de Eucalipto Saligna e revestimento.

;Estrutura do sofá fabricada com chapas de Eucalipto Saligna e OSB (Oriented Strand Board - Painel de Tiras Orientadas).

Todos os pontos de fixação são realizados com grampos galvanizados de 50 mm e reforçados com colágeno. Pés fabricados em chapa de Eucalipto Saligna.

Revestimento:- Em couro ecológico.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 59: SOFÁ EXECUTIVO COM DESIGN EM 02 LUGAR.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

MEDIDAS TOTAIS: Largura total - 2000mm;

Altura total - 740mm;

Profundidade - 830mm.

Assento composto por percintas italianas trançadas com grau de resistência de 350e, tensionadas mecanicamente para garantir a uniformidade. Possui entre a percinta e a espuma feltro para proteção com gramatura de 500 g/m³. Espuma laminada com densidade de 30 kg/m³, estrutura em chapa de Eucalipto Saligna e revestimento.

Encosto composto por espuma laminada com densidade de 23 kg/m³, estrutura em chapa de Eucalipto Saligna e revestimento.

Estrutura do sofá fabricada com chapas de Eucalipto Saligna e OSB (Oriented Strand Board - Painel de Tiras Orientadas).

Todos os pontos de fixação são realizados com grampos galvanizados de 50 mm e reforçados com colágeno. Pés fabricados em chapa de Eucalipto Saligna.

Revestimento:- Em couro ecológico.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 60: SOFÁ EXECUTIVO COM DESIGN EM 03 LUGAR.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

MEDIDAS TOTAIS: Largura total - 2800mm;

Altura total - 740mm;

Profundidade - 830mm.

Assento composto por percintas italianas trançadas com grau de resistência de 350e, tensionadas mecanicamente para garantir a uniformidade. Possui entre a percinta e a espuma feltro para proteção com gramatura de 500 g/m³. Espuma laminada com densidade de 30 kg/m³, estrutura em chapa de Eucalipto Saligna e revestimento.

Encosto composto por espuma laminada com densidade de 23 kg/m³, estrutura em chapa de Eucalipto Saligna e revestimento.

Estrutura do sofá fabricada com chapas de Eucalipto Saligna e OSB (Oriented Strand Board - Painel de Tiras Orientadas).

Todos os pontos de fixação são realizados com grampos galvanizados de 50 mm e reforçados com colágeno. Pés fabricados em chapa de Eucalipto Saligna

Revestimento:- Em couro ecológico.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 61: SOFÁ 1 LUGAR COM BASE CROMADA E BRAÇO EM POLIURETANO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento e Encosto em espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente. Alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Totalmente tapeçada com detalhes em costura. Estrutura: Laterais fabricadas em tubo oblongo de aço industrial 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Apoia-braços: Apoia-braço fixo de formato de um arco, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. Por se tratar de um pré-polímero possui toque macio e altíssima resistência ao rasgo, que não é possível nos materiais convencionais. Matéria prima totalmente isenta de CFC, não agressiva ao meio ambiente. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.

Revestimento:- Em couro ecológico

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 62: SOFÁ 2 LUGARES COM BASE CROMADA E BRAÇO EM POLIURETANO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento e encosto em espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente. Alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Totalmente tapeçada com detalhes em costura. Estrutura – Laterais fabricadas em tubo oblongo de aço industrial 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento.

Apoia-braços – Apoia-braço fixo de formato de um arco, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. Por se tratar de um pré-polímero possui toque macio e altíssima resistência ao rasgo, que não é possível nos materiais convencionais. Matéria prima totalmente isenta de CFC, não agressiva ao meio ambiente. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.

Revestimento – Em couro ecológico.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 63: SOFÁ 3 LUGARES COM BASE CROMADA E BRAÇO EM POLIURETANO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento e encosto em espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente. Alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Totalmente tapeçada com detalhes em costura. Estrutura: Laterais fabricadas em tubo oblongo de aço industrial 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Apoia-braços: Apoia-braço fixo de formato de um arco, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. Por se tratar de um pré-polímero possui toque macio e altíssima resistência ao rasgo, que não é possível nos materiais convencionais. Matéria prima totalmente isenta de CFC, não agressiva ao meio ambiente. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.

Revestimento: Em couro ecológico.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 64: MESA DE CENTRO COM PÉ CROMADO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Tampo em Arvoplac (laminada melaminica) BP na cor preta nas duas faces 25 mm de espessura. Com perfil de PVC flexível 25 mm c/ alma. Incluindo bucha de zamac com rosca interna de 8 mm. Dimensões 1000x600mm. Pés: Tubo industrial redondo de 50,8 mm de diâmetro e espessura.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

GRUPO 04

ITEM 65: CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIAMIDA COM FIBRA DE VIDRO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento, encosto e estrutura: Cadeira monobloco, devendo ser totalmente injetada, fabricada em poliamida com 30% de fibra de vidro. Possui em seu design aberturas em diversos formatos permitindo a perspiração. Possui 4 pés dotados de sapatas injetadas, sendo a espessura média de cada pé de no mínimo 5mm. Cadeira empilhável. Na parte superior dos pés frontais (abaixo do assento) existe um sistema de engate em forma de pino (com diâmetro médio de 6,5mm) que tem por objetivo garantir um correto empilhamento das cadeiras. Dimensões aproximadas: largura total do encosto: 410mm. Largura total do assento: 430mm. Altura total do assento: 460mm. Altura total do encosto: 830mm. Profundidade total da cadeira: 520mm. Largura total da cadeira: 445mm.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 66: CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM DESIGN ENTRELAÇADO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento e Encosto

Fabricado em concha única injetada em polipropileno. A concha possui em seu design sistema de entrelaçamento garantido alta resistencia mecanica e facilitando a perspiração.

Largura do encosto – 380mm

Largura do assento – 420mm

Estrutura fixa tipo 4 pés fabricado em tubo de aço curvado com diametro de 15,8 x 2,20 mm, soldado por sistema MIG.

Estrutura é bipartida unida com alma de aço interna. Fixação da concha na estrutura realizada por 4 parafusos rosca soberba de 4,2mm , comprimento de 22mm, cabeça panela , autobrocante. Ponteiros injetadas em polipropileno , a cadeira deverar ser empilhavel.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 67: CADEIRA FIXA COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO.

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Cadeira empilhável com ampla aplicação em ambientes coletivos, com angulação do assento e encosto para conformado anatomicamente injetado em resina de polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. O polipropileno deverá apresentar índice de propagação de chama classificação “Classe A” comprovado por ensaio laboratorial conforme NBR 9442/1986. Encosto com

fixação direta à estrutura metálica através de engate na própria peça dispensa o uso de parafusos e mantém a continuidade do design. Dimensões do assento: Largura de 460 mm e profundidade de 480 mm. Dimensões do encosto: Largura de 470 mm e altura de 250mm. Estrutura fixa contínua fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro de 14,00 mm e espessura de 1,90 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó isenta de metais pesados conforme Diretiva RoHS, com pré tratamento antiferruginoso, revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 60 microns e aderência Gr0, comprovado por ensaios laboratoriais conforme NBR 10443:2008 e NBR 11003, com propriedades de resistência a agentes químicos.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 68: CADEIRA EM CONCHA ÚNICA EM POLIPROPILENO.

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento e encosto fabricado em concha única injetado em polipropileno, com o apoio-braço fazendo parte da própria concha. O polipropileno deverá apresentar índice de propagação de chama classificação "Classe A" comprovado por ensaio laboratorial conforme NBR 9442/1986. Próximo a área de junção entre o assento e encosto, existe um rasgo que evita o acúmulo de líquido na limpeza. Estrutura fixa tipo "4 pés" fabricada em duas partes (frontal e traseira) em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 19,05 e 1,90mm de espessura, soldada por sistema MIG. Possui 2 travessas de união da estrutura, fabricadas em tubo oblongo 16x30x1,9mm. Fixação da concha na estrutura realizada por 4 parafusos rosca soberba. Ponteiras injetadas em polipropileno. Cadeira empilhável. Possui 4 suportes fabricados em termoplástico, montados no tubo oblongo com objetivo de melhor acomodar as cadeira quando empilhada. Dimensões aproximadas: Largura total da cadeira: 570mm. Largura do assento: 370mm. Altura da borda do assento: 440mm Altura total do encosto: 820mm.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 69: CADEIRA OPERATIVA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO TELADA.

(VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento interno fabricado em resina de engenharia com sistema de amortecimento (Flexmotion). Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação, com espessura de 35 mm.

Capa de proteção, estrutural e de acabamento injetadas sob o assento com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Não utiliza cola na fixação do revestimento.

Possui regulagem de profundidade do assento com curso de 50 mm.

Largura de 480 mm e profundidade de 435 mm.

Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal.

O encosto é fixado diretamente no mecanismo.

Largura de 440 mm e altura de 430 mm.

Mecanismo sincronizado excêntrico com regulagem automática de tensão do movimento de reclinção (peso pessoa) com alavancas e capas de acabamento lateral e central injetadas em resina de engenharia fixadas no próprio mecanismo com cor de acabamento no padrão da capa do assento.

Possui sincronismo em sua regulagem, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário. O mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento a direita do usuário, para regulagem de altura, a alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente, este movimento permite com que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção.

A regulagem de inclinação do encosto proporciona 4 pontos de parada.

Possui sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada por sistema peso pessoa que adequa a tensão do mecanismo automaticamente ao peso do usuário. Possui sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo.

Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com aproximadamente 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura.

Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm proporciona guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade.

Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida.

O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação.

Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

Base para cadeira e poltrona com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia com características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos.

Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção.

Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro, eixo vertical em aço treilado com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base.

Possui eixo horizontal de ligação entre as rodas em aço.

Rodas e cavaletes injetados em resina de engenharia termoplástica.

Este rodízio é indicado para utilização em carpete.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

A - Apresentar parecer técnico da NR 17 emitido por engenheiro e ergonomista associado a ABERGO.

ITEM 70: LONGARINA 02 LUGARES.

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que aumentam a resistência mecânica do produto.

Na área superior do quadro estrutural do assento é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 3,5mm e é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos.

Conjunto do assento fixado à estrutura por meio de 6 parafusos.

Dimensões aproximadas do assento: Largura de 440 mm e profundidade de 445 mm.

Quadro do encosto injetado em resina de termoplástica pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza.

Na parte frontal do quadro do encosto é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 4,5mm e é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos.

Encosto encaixado à estrutura sob pressão.

Dimensões aproximadas do encosto: Largura de 470 mm e altura de 365 mm (assento ao ponto mais alto do encosto).

Estrutura metálica fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro de 15,88 x 1,90 mm soldada por sistema MIG e acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

Possui opção de Apoia-braço injetado em resina de engenharia.

Placa para fixação do conjunto assento e encosto à longarina fabricada em chapa de aço estampada de 3,00 mm de grande resistência mecânica.

Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 2,0 mm com acabamento de superfície pintado.

Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

Longarina de 2 lugares – comprimento 1145 mm Lateral fabricada em aço por processo de solda MIG em tubo retangular 80 x 40 mm e espessura 2,0mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

Patras de aço tubular quadrado 25x25 mm x1,5 mm de espessura. Encaixe das sapatas no próprio tubo com alojamento de 11 mm conformado a frio.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 71: LONGARINA 03 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA.

(VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que aumentam a resistência mecânica do produto.

Na área superior do quadro estrutural do assento é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas

saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 3,5mm e é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos.

Conjunto do assento fixado à estrutura por meio de 6 parafusos.

Dimensões aproximadas do assento: Largura de 440 mm e profundidade de 445 mm.

Quadro do encosto injetado em resina de termoplástica pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza.

Na parte frontal do quadro do encosto é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 4,5mm e é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos.

Encosto encaixado à estrutura sob pressão.

Dimensões aproximadas do encosto: Largura de 470 mm e altura de 365 mm (assento ao ponto mais alto do encosto).

Estrutura metálica fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro de 15,88 x 1,90 mm soldada por sistema MIG e acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

Possui opção de Apoia-braço injetado em resina de engenharia.

Placa para fixação do conjunto assento e encosto à longarina fabricada em chapa de aço estampada de 3,00 mm de grande resistência mecânica.

Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 2,0 mm com acabamento de superfície pintado.

Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

Longarina de 3 lugares – comprimento 1825 mm Lateral fabricada em aço por processo de solda MIG em tubo retangular 80 x 40 mm e espessura 2,0mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

Patas de aço tubular quadrado 25x25 mm x1,5 mm de espessura. Encaixe das sapatas no próprio tubo com alojamento de 11 mm conformado a frio.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 72: LONGARINA 02 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA ASSENTO REVESTIDO E ENCOSTO TELADO (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento:

Quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que aumentam a resistência mecânica do produto. Interno do assento em resina termoplástica. Acabamento superior com espuma injetada laminada de alta qualidade. Fixação do assento na estrutura através de quatro parafusos com rosca especial para plásticos. Dimensões aproximadas do assento: Largura de 420 mm e profundidade de 460 mm.

Encosto em tela:

Quadro do encosto injetado em resina de termoplástica pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Acabamento em tela flexível especial.

Fixação da Estrutura da tela no Quadro do encosto através de oito parafusos com rosca especial para plásticos. Dimensões aproximadas do encosto: Largura de 470 mm e altura de 350 mm (assento ao ponto mais alto do encosto).

Estrutura metálica fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro de 15,88 x 1,90 mm soldada por sistema MIG e acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Possui opção de Apoia-braço injetado em resina de engenharia.

Placa para fixação do conjunto assento e encosto à longarina fabricada em chapa de aço estampada de 3,00 mm de grande resistência mecânica. Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 2,0 mm com acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Está disponível em vários comprimentos para montagem de bancos com 2 lugares.

Medidas aproximada. Longarina de 2 lugares – comprimento 1.145 mm

Lateral fabricada em aço por processo de solda MIG em tubo retangular 60 x 40 mm e espessura 2,0mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Patas de aço tubular quadrado 25x25 mm x1,5

mm de espessura. Encaixe das sapatas no próprio tubo com alojamento de 11 mm conformado a frio.

Possui capa de acabamento em polipropileno sobre as patas. A base lateral sera em cromo. Apoia braço injetado em resina de engenharia de alta resistência, em formato que proporciona conforto ao usuário. O Apoia braço é fixado diretamente a estrutura do assento e encosto através de 2 parafusos em cada ponto de fixação (M6 x 25 com cabeça abaulada e sextavado interno), o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. Dimensões aproximadas: espessura de 9,5 mm, largura de 38 mm e comprimento da área de apoio de 310 mm.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 73: LONGARINA 03 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA ASSENTO REVESTIDO E ENCOSTO TELADO

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento:

Quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que aumentam a resistência mecânica do produto. Interno do assento em resina termoplástica. Acabamento superior com espuma injetada laminada de alta qualidade. Fixação do assento na estrutura através de quatro parafusos com rosca especial para plásticos. Dimensões aproximadas do assento: Largura de 420 mm e profundidade de 460 mm.

Encosto em tela:

Quadro do encosto injetado em resina de termoplástica pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Acabamento em tela flexível especial.

Fixação da Estrutura da tela no Quadro do encosto através de oito parafusos com rosca especial para plásticos. Dimensões aproximadas do encosto: Largura de 470 mm e altura de 350 mm (assento ao ponto mais alto do encosto).

Estrutura metálica fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro de 15,88 x 1,90 mm soldada por sistema MIG e acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Possui opção de Apoia-braço injetado em resina de engenharia.

Placa para fixação do conjunto assento e encosto à longarina fabricada em chapa de aço estampada de 3,00 mm de grande resistência mecânica. Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 2,0 mm com acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Está disponível em vários comprimentos para montagem de bancos com 3 lugares.

Medidas aproximada. Longarina de 3 lugares – comprimento 1825 mm

Lateral fabricada em aço por processo de solda MIG em tubo retangular 60 x 40 mm e espessura 2,0mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Patas de aço tubular quadrado 25x25 mm x 1,5 mm de espessura. Encaixe das sapatas no próprio tubo com alojamento de 11 mm conformado a frio.

Possui capa de acabamento em polipropileno sobre as patas. A base lateral será em cromo. Apoia braço injetado em resina de engenharia de alta resistência, em formato que proporciona conforto ao usuário. O Apoia braço é fixado diretamente a estrutura do assento e encosto através de 2 parafusos em cada ponto de fixação (M6 x 25 com cabeça abaulada e sextavado interno), o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. Dimensões aproximadas: espessura de 9,5 mm, largura de 38 mm e comprimento da área de apoio de 310 mm.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

ITEM 74: LONGARINA 04 LUGARES EM RESINA TERMOPLASTICA ASSENTO REVESTIDO E ENCOSTO TELADO

(VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).

Assento:

Quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que aumentam a resistência mecânica do produto. Interno do assento em resina termoplástica. Acabamento superior com espuma injetada laminada de alta qualidade. Fixação do assento na estrutura através de quatro parafusos com rosca especial para plásticos. Dimensões aproximadas do assento: Largura de 420 mm e profundidade de 460 mm.

Encosto em tela:

Quadro do encosto injetado em resina de termoplástica pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Acabamento em tela flexível especial.

Fixação da Estrutura da tela no Quadro do encosto através de oito parafusos com rosca especial para plásticos. Dimensões aproximadas do encosto: Largura de 470 mm e altura de 350 mm (assento ao ponto mais alto do encosto).

Estrutura metálica fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro de 15,88 x 1,90 mm soldada por sistema MIG e acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando

flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Possui opção de Apoia-braço injetado em resina de engenharia.

Placa para fixação do conjunto assento e encosto à longarina fabricada em chapa de aço estampada de 3,00 mm de grande resistência mecânica. Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 2,0 mm com acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Está disponível em vários comprimentos para montagem de bancos com 4 lugares.

Medidas aproximada. Longarina de 4 lugares – comprimento 2.490 mm

Lateral fabricada em aço por processo de solda MIG em tubo retangular 60 x 40 mm e espessura 2,0mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando flúor-zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Patas de aço tubular quadrado 25x25 mm x1,5 mm de espessura. Encaixe das sapatas no próprio tubo com alojamento de 11 mm conformado a frio.

Possui capa de acabamento em polipropileno sobre as patas. A base lateral será em cromo. Apoia braço injetado em resina de engenharia de alta resistência, em formato que proporciona conforto ao usuário. O Apoia braço é fixado diretamente a estrutura do assento e encosto através de 2 parafusos em cada ponto de fixação (M6 x 25 com cabeça abaulada e sextavado interno), o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. Dimensões aproximadas: espessura de 9,5 mm, largura de 38 mm e comprimento da área de apoio de 310 mm.

Garantia do produto - 05 anos com assistência técnica Informada pelo fabricante do produto.

4. DAS CONDIÇÕES DE ACEITAÇÃO DAS PROPOSTAS:

4.1. Na fase de Aceitação das propostas, deverá ser apresentada a seguinte documentação juntamente com a proposta corrigida de acordo com os preços ofertados na fase de lances:

4.1.1. O Licitante deverá apresentar na proposta de preços a MARCA e o MODELO dos objetos ofertados, devendo ainda ser anexados os **CATÁLOGOS OU PROSPECTOS, assim como amostras** dos produtos oferecidos;

4.1.1.1. As amostras dos modelos ofertados deverão ser apresentadas no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis contados a partir da convocação realizada pelo pregoeiro, conforme itens e condições abaixo:

4.1.1.1.1. Itens: 01, 02, 11, 13, 17, 25, 30, 33, 35, 36, 39, 40, 42, 44, 47, 52, 54, 59, 61, 64, 65, 66 e 73.

4.1.1.1.2. Restando dúvida acerca dos demais itens constantes na proposta de preços, é facultado ao pregoeiro a solicitação de apresentação de amostra dos itens onde reside a dúvida, somados aos itens constantes no item acima.

4.1.1.1.3. A não apresentação ou a apresentação em desconformidade com as especificações e características exigidas neste Termo implicará na desclassificação da proposta.

4.1.1.1.4. Os critérios adotados para análise e posterior aprovação da amostra são:

4.1.1.1.4.1. Análise de conformidade com as especificações deste termo de referência;

4.1.1.1.4.2. Análise de acabamento. As amostras deverão apresentar aparência homogênea, com superfícies lisas, sem riscos ou bolhas.

4.2. A não apresentação ou a apresentação em desconformidade com as especificações se características exigidas neste Edital implicará na desclassificação da proposta.

4.3. Os critérios de aceitabilidade e habilitação foram objetivamente descritos, levando-se em conta a associação harmônica dos princípios da supremacia e indisponibilidade do interesse público, da proposta mais vantajosa, da isonomia, dentre outros, retirando-se do presente procedimento toda a subjetividade possível, atendendo-se também ao princípio do julgamento objetivo, conforme bem delineado por Márcio dos Santos Barros conforme abaixo:

“(..)O julgamento do procedimento licitatório não pode ser feito com base em critérios subjetivos que variam de acordo com a opinião de cada membro da Comissão de Licitação, mas sim com base em critérios que, inexoravelmente, sem sombra de dúvidas, levem a comissão a escolher a melhor oferta para a Administração(...)” - *502 Comentários sobre Licitações e Contratos Administrativos*, 2ª ed., São Paulo, NDJ, 2011, p.46.

5. DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

5.1 Apresentação de 01 (um) ou mais atestado(s) de capacidade técnica expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprovem o fornecimento de mobiliário/equipamentos compatíveis com as especificações dos objetos licitados no presente Termo de Referência em quantidade não inferior a 15% para os itens **02, 18, 26, 39, 40, 47, 60, 62, 66, 68 e 72.**

5.1.1 Se o atestado for emitido por pessoa jurídica de direito privado, havendo dúvida acerca da autenticidade do documento, é facultado ao pregoeiro a solicitação do original, onde deverá constar o reconhecimento de firma passada em cartório do titular da empresa que firmou a declaração.

5.2 Na sessão pública, o não atendimento a qualquer das solicitações e exigências referente a documentação técnica deste anexo, implicará na desclassificação do licitante.

5.3 Declaração fornecida pela licitante que prestará assistência técnica direta ou através de sua credenciada, num prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas após a solicitação, sem qualquer ônus para o órgão.

6. DA FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

6.1 Após homologado, a Administração do Órgão Gerenciador, convocará a primeira licitante classificada para assinatura da Ata de Registro de Preço.

6.1.1 O prazo para assinatura da ata de registro de preços será de 10 (dez) dias corridos após a convocação.

6.1.2 A Administração poderá convocar formalmente a licitante vencedora, informando o local, data e hora para a reunião e assinatura da Ata de Registro de Preço.

6.1.3 O prazo para que a licitante vencedora compareça após ser convocada, poderá ser prorrogado, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Instituição.

6.1.4 No caso de a primeira licitante classificada, após convocada, não comparecer ou se recusar a assinar a Ata de Registro de Preço, sem prejuízo das punições previstas neste termo de referência, no Edital e seus Anexos, a Administração poderá, mantida a ordem de classificação, convocar os demais licitantes.

6.1.5 Publicada na Imprensa Oficial a Ata de Registro de Preço terá efeito de compromisso de fornecimento.

6.2 No Ato da Assinatura da Ata, o licitante deverá apresentar DECLARAÇÃO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA, para todos os itens, equipamentos, acessórios e componentes, durante toda a garantia dos produtos. As empresas contratadas darão garantia integral de acordo com as especificações dos objetos referidos em cada item. O atendimento deverá ser realizado nos locais onde os objetos forem entregues. A empresa licitante deverá possuir um serviço atendimento, assim como endereço eletrônico para que seja feita a abertura dos chamados de assistência técnica.

6.2.1 A solução dos problemas terá prazo máximo de 72 horas contados a partir da abertura do chamado, incluindo nesse prazo a substituição do equipamento ou material, quando for o caso, sendo que tais materiais deverão ter as mesmas especificações do solicitado no edital, podendo o licitante sofrer as penalidades constantes neste termo, caso haja descumprimento desta norma.

6.2.2 A declaração deverá estar assinada e reconhecida firma, por pessoa com poderes para representar a empresa.

6.2.3 Juntamente com a declaração de assistência técnica a empresa deverá ainda:

6.2.3.1 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).

6.2.3.2 Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

7. DO PRAZO DE VIGÊNCIA DO REGISTRO DE PREÇOS

7.1. O Registro de Preços terá a vigência de até 12 (doze) meses, a contar da sua publicação.

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

8. DO CONTROLE E ALTERAÇÃO DE PREÇOS DA ATA

8.1 Durante a vigência da Ata, a mesma poderá sofrer alterações, obedecidas as disposições contidas no art. 65 da Lei nº 8.666/1993.

8.2 O preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos serviços ou bens registrados, cabendo a Administração promover as necessárias 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](#).

8.3 Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado a Administração deverá:

8.3.1 Convocar o fornecedor visando a negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado;

8.3.2 Frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido; e

8.3.3 Convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação.

8.4 Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, a Instituição poderá:

8.4.1 Liberar o fornecedor do compromisso assumido, sem aplicação da penalidade, confirmando a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e se a comunicação ocorrer antes do pedido de fornecimento; e

8.4.2 Convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação.

8.5 Não havendo êxito nas negociações, a Administração deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

9. DO GERENCIAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS:

9.1. A ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não

tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador;

9.2. Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão consultar o órgão gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão.

9.2.1. A consulta encaminhada pelo órgão/entidade interessado em aderir a ata de registro de preços deverá conter a indicação do pregão, do fornecedor beneficiário, do item e a quantidade desejada.

9.2.2. O órgão gerenciador apenas poderá recusar a adesão a ata de registro de preços nas seguintes hipóteses:

9.2.2.1. Após o término da vigência da ata de registro de preços.

9.2.2.2. Após consumido a totalidade dos itens registrados, tanto pelo gerenciador quanto pelos participantes.

9.2.2.3. O fornecedor detentor do registro for penalizado por falha grave na execução do objeto.

9.2.2.4. Após esgotado o limite de adesões previsto no 9.5, abaixo.

9.2.3. Atendido o item acima a manifestação do órgão gerenciador acerca da possibilidade de adesão a ata de registro de preços deverá ocorrer no prazo de até 5 (cinco) dias úteis após a solicitação do órgão/entidade interessado

9.3. Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.

9.4. As aquisições resultantes da adesão da Ata não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 100% dos quantitativos registrados para os órgãos gerenciador e participantes;

9.5 OS QUANTITATIVOS DA ADESÃO NÃO PODERÃO SER SUPERIORES, EM SUA TOTALIDADE, AO QUÍNTUPLO DO QUANTITATIVO DE CADA ITEM REGISTRADO NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, somadas as demandas do órgão gerenciador e participantes.

10. DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO

10.1. O licitante vencedor deverá entregar o objeto no prazo máximo de 40 (quarenta) dias corridos, a contar da data da confirmação do recebimento da Nota de Empenho. Após este prazo, o fornecedor ficará sujeito a sanções por mora ou inadimplemento parcial ou total do contrato, conforme disposto no item 10 da minuta da Ata de Registro de Preço;

10.1.1. A entrega do material deverá ser feita no seguinte endereço: Sede Administrativa do Tribunal de Justiça do Estado do Acre – Setor de Patrimônio, Rua Tribunal de Justiça, BR 364, KM 02, Bairro Portal da Amazônia, Rio Branco - Acre, CEP 69.914-220, Telefone: (68) 3302-0400; no horário das 8h às 18h, de segunda a sexta-feira.

10.2. No ato da entrega, os produtos serão previamente vistoriados e, se verificadas irregularidades, serão colocados à disposição da empresa contratada, que terá o prazo máximo de 10 (dez) dias para substituí-los, circunstância que não interromperá o prazo de execução contratual.

10.3. Em conformidade com os artigos 73 a 76 da Lei nº 8.666/93, o objeto deste contrato será recebido da seguinte forma:

10.3.1. Provisoriamente, no ato da entrega, para efeito de posterior verificação da conformidade dos equipamentos com as especificações deste Termo de Referência;

10.3.2. Definitivamente, em até 05 (cinco) dias após o recebimento provisório, mediante atesto na nota fiscal/fatura, após a verificação da qualidade dos produtos e aceitação pelo fiscal deste instrumento convocatório;

10.3.3. Não serão admitidos para efeito de recebimento itens que estejam em desacordo ou conflitantes com quaisquer especificações prescritas neste Termo de Referência.

10.4. O recebimento do objeto desta licitação será condicionado à conferência, ao exame qualitativo e à aceitação final, obrigando-se a CONTRATADA a reparar, corrigir, substituir, no todo ou em parte, sanar os vícios, defeitos ou as incorreções porventura detectadas.

11. DO LOCAL E DA INSTALAÇÃO DOS MATERIAIS

11.1. O local de instalação dos itens será conforme a necessidade de aquisição dos produtos. Esta poderá acontecer no Prédio dos Juizados Cíveis Especiais, da comarca de Rio Branco Acre, situado na Rua Paulo Lemos de Moura Leite, Portal da Amazônia, 878, CEP 69.915-777 ou no Restaurante da Sede do Poder Judiciário, situado na Rua Tribunal de Justiça, BR 364, KM 02, Bairro Portal da Amazônia, Rio Branco - Acre, CEP 69.914-220.

11.2. A CONTRATADA deverá instalar os itens adequadamente ao ambiente; instalados, conectados, interligados, configurados e plenamente operacionais em todas as funcionalidades inerentes ao funcionamento;

11.3. Todos os custos da execução, compra de materiais e execução do serviço, serão por conta da CONTRATADA.

12. RESPONSABILIDADES DAS PARTES

12.1. Do Tribunal de Justiça:

12.1.1. Receber e conferir os itens com base na autorização de empenho e no processo licitatório;

12.1.2. Atestar os itens recebidos, bem como sua nota fiscal/fatura;

12.1.3. Efetuar o pagamento do valor constante na nota fiscal/fatura, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contados do recebimento da nota fiscal/fatura devidamente atestada;

- 12.1.4.** Notificar o fornecedor registrado sobre eventuais atrasos na entrega dos materiais e/ou descumprimento de cláusulas previstas neste Termo de Referência, no Edital ou na Ata de Registro de Preços;
- 12.1.5.** Não receber os materiais dissonantes das especificações contidas neste Termo de Referência, no Edital ou na Ata de Registro de Preços;
- 12.1.6.** Devolver os itens que, recebidos provisoriamente, apresentarem discrepância em relação às especificações contidas neste Termo de Referência, no Edital ou na Ata de Registro de Preços após a entrega/instalação;
- 12.1.7.** Aplicar ao fornecedor registrado as sanções administrativas regulamentares e contratuais cabíveis.
- 12.2.** Do fornecedor:
- 12.2.1.** Cumprir integralmente todas as condições estabelecidas, sujeitando-se, inclusive, às penalidades pelo descumprimento de quaisquer de suas cláusulas;
- 12.2.2.** Entregar os mobiliários e executar os serviços de montagem e instalação, nos prazos estabelecidos, devidamente conferidos e acompanhados da nota fiscal/fatura corretamente preenchida, segundo as quantidades e nos locais descritos no Empenho;
- 12.2.3.** Comunicar ao fiscal da Ata de Registro de Preços, no prazo máximo de 05 (cinco) dias que antecedam o prazo de vencimento da entrega, os motivos que venham a impossibilitar o seu cumprimento;
- 12.2.4.** Substituir e/ou corrigir, às suas expensas, em no máximo 10 (dez) dias consecutivos, a contar da recusa de recebimento, devolução, ou comunicação por escrito, os materiais e/ou serviços que apresentarem erros e/ou defeitos;
- 12.2.5.** Em todo caso de devolução ou extravio dos materiais, responsabilizar-se pelo pagamento de fretes, carretos, seguros e tributos, se ocorrerem;
- 12.2.6.** Oferecer garantia mínima de 05 (cinco) anos, a contar da data de entrega, a ser prestada em qualquer cidade do Estado do Acre onde estiver instalado o material, com a finalidade de manter o objeto em perfeitas condições de uso, sendo todas as despesas relativas à garantia por conta do fornecedor;
- 12.2.7.** Assumir a responsabilidade pelos encargos fiscais e comerciais resultantes da adjudicação da licitação;
- 12.2.8.** Pagar todos os tributos, contribuições fiscais e parafiscais que incidam ou venham incidir, direta ou indiretamente, sobre os materiais solicitados;
- 12.2.9.** Manter, durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
- 12.2.10.** Entregar os materiais acondicionados em caixas e embalagens adequadas, com marca do fabricante e referência, a fim de evitar avarias e deterioração durante o transporte;
- 12.2.11.** Incluir, nos preços ofertados, todas as despesas de custo, seguro, frete, passagens, diárias, alimentação, montagem, instalação e testes dos materiais, encargos fiscais, comerciais, sociais e trabalhistas, ou de qualquer outra natureza, para entrega;
- 12.2.12.** Fornecer os materiais com observância dos demais encargos e responsabilidades cabíveis;
- 12.2.13.** Prestar todos os esclarecimentos que lhe forem solicitados pelo Tribunal de Justiça do Estado do Acre, atendendo prontamente a todas as reclamações;
- 12.2.14.** Comunicar imediatamente ao Tribunal de Justiça do Estado do Acre qualquer alteração ocorrida no endereço, conta bancária e outros julgados necessários para o recebimento de correspondência;
- 12.2.15.** Indenizar terceiros e/ou o Tribunal de Justiça do Estado do Acre, mesmo em caso de ausência ou omissão de fiscalização de sua parte, por quaisquer danos ou prejuízos causados, devendo o fornecedor registrado adotar todas as medidas preventivas, com fiel observância às exigências das autoridades competentes e às disposições legais vigentes;
- 12.2.16.** Solicitar do Tribunal de Justiça do Estado do Acre, em tempo hábil, quaisquer informações ou esclarecimentos que julgar necessários, que possam vir a comprometer a execução do objeto contratual.

13. GESTÃO E FISCALIZAÇÃO

- 13.1.** A gestão do contrato será feita pelo titular da GEMAT;
- 13.2.** O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas à execução do Contrato, inclusive a observância do prazo de vigência, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados;
- 13.3.** As decisões e providências que ultrapassarem a competência do representante deverão ser solicitadas a seus superiores, em tempo hábil para a aprovação das medidas convenientes;
- 13.4.** A existência da fiscalização de nenhum modo diminui ou altera a responsabilidade da licitante vencedora na prestação de serviços a serem executados;
- 13.5.** O licitante vencedor deverá manter preposto, aceito pela Administração, durante o período de vigência do contrato, para representá-la sempre que for necessário.

14. DA GARANTIA DO OBJETO

- 14.1.** O material deverá ter garantia contra eventuais defeitos de fabricação, devendo o licitante apresentar declaração ou certificado de garantia de no mínimo 05 (cinco) anos para os itens deste Termo de Referência, contados a partir do recebimento definitivo pelo Contratante.
- 14.1.1.** A solicitação acima não se aplica aos itens que em sua descrição detalhada houver disposição contrária, devendo nestes casos a

declaração ou certificado guardarem consonância com tal declaração.

14.2. A contratada deverá se comprometer, durante o prazo de garantia, prestar assistência técnica, disponibilizando profissional especializado para tal.

15. DAS PENALIDADES ADMINISTRATIVAS

15.1. À autoridade máxima do órgão gerenciador, compete, a seu juízo, após a notificação, por escrito, de irregularidade pelo órgão participante, aplicar ao fornecedor, garantido o contraditório e a ampla defesa, as seguintes sanções administrativas pelo descumprimento total da obrigação assumida, caracterizada pela recusa do fornecedor em assinar o contrato, aceitar ou retirar a nota de empenho ou documento equivalente no prazo estabelecido, ressalvados os casos previstos em lei, devidamente informados e aceitos:

15.1.1. Multa de 10% sobre o valor constante da nota de empenho e/ou contrato em consonância com o estabelecido no art. 87, inciso II, da Lei nº 8.666/93.

15.1.2. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a administração por prazo de até dois anos.

15.1.3. As sanções acima previstas poderão ser aplicadas cumulativamente.

15.2. Ao órgão ou entidade usuária, na qualidade de responsável pelo controle do cumprimento das obrigações relativas ao contrato de fornecimento, caberá, com exceção das sanções previstas nos itens 15.1.1 e 15.1.2, a aplicação das seguintes penalidades:

15.2.1. Por atraso injustificado na execução do contrato.

15.2.1.1. Multa moratória de um por cento, por dia útil, sobre o valor da prestação em atraso até o décimo dia.

15.2.1.2. Rescisão unilateral do contrato após o décimo dia de atraso.

15.2.2. Por inexecução total ou execução irregular do contrato de fornecimento.

15.2.2.1. Advertência, por escrito, nas faltas levas.

15.2.2.2. Multa de dez por cento sobre o valor correspondente à parte não cumprida ou da totalidade do fornecimento não executado pelo fornecedor.

15.2.2.3. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração por prazo de até dois anos.

15.2.2.4. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

15.2.3. A penalidade prevista no item 15.2.2.2 poderá ser aplicada de forma isolada ou cumulativamente com as sanções previstas nos itens 15.2.2.1, 15.2.2.3 e 15.2.2.4, sem prejuízo da rescisão unilateral do instrumento de ajuste por qualquer uma das hipóteses prescritas nos artigos 77 a 80 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993.

15.2.4. Ensejará ainda motivo de aplicação da penalidade de suspensão temporária de participação em licitação ou impedimento de contratar com a Administração de até cinco anos e descredenciamento do cadastro de fornecedores o licitante que apresentar documentação falsa, não mantiver a proposta e cometer fraude fiscal, sem prejuízo das demais cominações legais, os termos da Lei nº 10.520/2002.

15.2.5. O fornecedor que não recolher as multas previstas no item 15.2 e seguintes, no prazo estabelecido, ensejará também a aplicação de pena se suspensão temporária de participação em licitação ou impedimento de contratar com a Administração, enquanto não adimplida a obrigação.

15.2.6. Os processos de aplicação de sanção de que tratam os itens 15.2.2.3 e 15.2.2.4 serão conduzidos no âmbito do órgão gerenciador.

15.2.7. A aplicação de penalidade prevista no item 15.2.2.4 será de competência exclusiva da autoridade máxima do órgão gerenciador da Ata de Registro de Preços, facultada a ampla defesa, na forma e no prazo estipulado no item 15.2.8, podendo a reabilitação ser concedida mediante ressarcimento dos prejuízos causados e após decorrido o prazo de sanção mínima de dois anos.

15.2.8. Fica garantido ao fornecedor o direito prévio da citação e da ampla defesa, no respectivo processo, no prazo de cinco dias úteis, contado da notificação.

16. DAS CONDIÇÕES GERAIS:

16.1. Fica vedado ao Órgão Gerenciador e Participantes efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o [§ 1º do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993](#).

16.2. Fica eleito o Foro da cidade do CONTRATANTE para dirimir quaisquer questões decorrentes da presente contratação.

Rio Branco-AC, 13 de abril de 2016.

Original assinado eletronicamente

Beatriz de Mello Feres
Gerente - GEINS

ANEXO II**MINUTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ___/2016**

Pregão Eletrônico/SRP nº ___/2016

Processo Administrativo nº 0000424-82.2016.8.01.0000

O **Tribunal de Justiça do Estado do Acre**, inscrito no CNPJ sob o nº 04.034.872/0001-21, situado na Rua Tribunal de Justiça, s/n. Via Verde, Rio Branco, Estado do Acre, doravante designado **CONTRATANTE**, neste ato representado por sua Presidente **Desembargadora Cezarinete Angelim**, no uso da competência que lhe foi atribuída regimentalmente, resolve REGISTRAR OS PREÇOS do fornecedor abaixo elencado vencedor do Pregão Eletrônico SRP nº ___/2016, sob o regime de compras pelo sistema de registro de preços objetivando à eventual aquisição, montagem e instalação de mobiliários para o novo prédio dos Juizados Especiais Cíveis da Comarca de Rio Branco e para o Restaurante da Sede do Tribunal de Justiça, conforme especificações e quantidades discriminadas no Anexo I – Termo de Referência do Edital.

1. DAS DISPOSIÇÕES INICIAIS: Esta Ata de Registro de Preços fundamenta-se:

1.1. No Pregão Eletrônico SRP nº ___/2016 – TJAC, conforme a Lei 10.520, de 17 de julho de 2002, a Lei Complementar nº 123/2006 e dos Decretos 3.555/2000, 5.450/2005 e 7.892/2013.

1.2. Nos termos propostos pela CONTRATADA que, simultaneamente:

1.2.1. Constem no Processo Administrativo nº 0000424-82.2016.8.01.0000(TJ/AC);

1.2.2. Não contrariem o interesse público;

1.2.3. Nas demais determinações da Lei nº 8.666/1993 e alterações posteriores;

1.2.4. Nos preceitos de direito público, e

1.2.5. Supletivamente, nos princípios da teoria geral dos contratos e nas disposições do direito privado.

1.3. A existência de preço registrado não obriga o Tribunal de Justiça a efetuar aquisições unicamente daqueles concorrentes que tiveram seus preços registrados, ficando-lhe facultada a utilização de licitação específica para a aquisição pretendida, cabendo-lhes, no entanto, a preferência na aquisição em igualdade de condições.

2. DO FORNECEDOR REGISTRADO: A partir da publicação do extrato da Ata, ficam registrados neste Tribunal, observada a ordem de classificação, os preços do(s) fornecedor(es) a seguir, objetivando o compromisso de prestação de serviço conforme anexo deste Instrumento, nas condições estabelecidas no ato convocatório.

Fornecedor: a empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº. _____, sediada na _____, nº. _____, bairro _____ Tel.: _____, representada pelo(a) senhor(a) _____, RG nº. _____, SSP/____, vencedora do item _____.

3. DA EXPECTATIVA DO FORNECIMENTO: O ajuste com o(s) fornecedor(es) será formalizado pelo TJAC mediante emissão da respectiva Nota de Empenho (NE) correspondente, com antecedência mínima de 05 (cinco) dias, e nela deverá constar:

- Quantidade do produto;
- Descrição do produto e marca;
- Local, hora e prazo de entrega;
- Valor do produto;
- Condições de pagamento e
- Numeração anual.

O(s) fornecedor(es) registrado(s) ficam obrigados a atender todos os pedidos efetuados durante a validade desta Ata de Registro de Preços, observadas as condições do Edital e da própria Ata de Registro de Preços.

4. DA ESPECIFICAÇÃO DOS PRODUTOS

Grupo ____

ITEM	DESCRIÇÃO	Unid.	QTDE.
01			

02			
03			

5. DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO E RECEBIMENTO DOS PRODUTOS:

5.1. A entrega do material deverá ocorrer dentro do prazo de 40 (quarenta) dias consecutivos, contados a partir do recebimento da nota de empenho, ordem de fornecimento dos materiais, assinatura do contrato ou comunicação similar.

5.2. Os produtos serão entregues no Setor de Almojarifado Regional do TJAC, no horário das 8h às 17h, de segunda a sexta-feira, no seguinte endereço: Via Verde, Rua Tribunal de Justiça, s/n, cidade de Rio Branco/Acre – CEP. 69.920-193. Telefone: (68) 3302-0393.

5.3. A aceitação do produto pelo TJAC somente se convalida pelo “atesto” na nota fiscal/fatura apresentada pelo fiscal do contrato.

5.4. Por ocasião da entrega, os produtos serão conferidos e, se verificadas irregularidades, serão devolvidos à empresa contratada, que terá o prazo máximo de 10 (dez) dias úteis para substituí-los, circunstância que não interromperá o prazo de execução contratual.

5.5. Havendo indício acerca da autenticidade dos produtos, o Setor de Almojarifado solicitará junto ao seu fabricante ou a órgão oficial competente o laudo técnico ou pericial.

5.6. O aceite/aprovação do produto pelo Contratante não exclui a responsabilidade civil da Contratada por vícios de quantidade ou qualidade do mesmo ou disparidades com as especificações estabelecidas, verificadas, posteriormente, garantindo-se ao Contratante as faculdades previstas no art. 18 da Lei n.º 8.078/90.

5.7. O local de instalação dos itens será conforme a necessidade de aquisição dos produtos. Esta poderá acontecer no Prédio dos Juizados Cíveis Especiais, da comarca de Rio Branco Acre, situado na Rua Paulo Lemos de Moura Leite, Portal da Amazônia, 878, CEP 69.915-777 ou no Restaurante da Sede do Poder Judiciário, situado na Rua Tribunal de Justiça, BR 364, KM 02, Bairro Portal da Amazônia, Rio Branco - Acre, CEP 69.914-220.

5.8. Este instrumento não obriga à contratação, nem mesmo nas quantidades indicadas, podendo o TJAC requerer o objeto deste Registro de Preços de acordo com suas necessidades, obedecida à legislação pertinente, sendo assegurada ao detentor da Ata de Registro de Preço a preferência, em igualdade de condições.

5.9. Em conformidade com os artigos 73 a 76 da Lei 8.666/93, com alterações posteriores, os materiais objeto do presente Termo e da licitação, serão recebidos da seguinte forma:

5.9.1. Provisoriamente, a partir da entrega, para efeito de verificação da conformidade com as especificações constantes do Edital e da proposta;

5.9.2. Definitivamente, após a verificação da conformidade com as especificações constantes do Edital e da proposta, e sua consequente aceitação, que se dará até 05 (cinco) dias do recebimento provisório.

5.10. Caso seja verificada alguma falha no fornecimento dos produtos, será feito registro formal e informado ao licitante vencedor, para que proceda de imediato as devidas correções, sob pena de aplicação das sanções previstas no Contrato;

5.11. Substituir no prazo de 10 (dez) dias antes da realização do evento, e sem qualquer ônus para o Tribunal, os produtos que após a entrega ou aceite, venha apresentar qualquer defeito, desde que para sua ocorrência não tenha contribuído por ação ou omissão o Tribunal de Contas, sujeitando-se às penalidades cabíveis;

5.12. O recebimento definitivo dos produtos, objeto deste Termo, não exclui a responsabilidade da empresa quanto aos vícios ocultos, ou seja, só manifestados quando da sua normal utilização pelo TJAC, nos termos do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078/90).

5.13. O representante do TJAC anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a entrega e execução do objeto, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados.

6. DA LIQUIDAÇÃO E DO PAGAMENTO: A contratada deverá apresentar mensalmente nota fiscal/fatura em 02 (duas) vias, emitidas e entregues ao setor responsável pela fiscalização do contrato, para fins de liquidação e pagamento acompanhada dos demais documentos que comprovem sua regularidade perante:

a. a Fazenda Nacional;

b. a Fazenda Estadual da sede da contratada;

c. a Fazenda Municipal da sede da contratada;

d. o FGTS;

e. a Justiça do Trabalho.

6.2. A nota fiscal/fatura deverá discriminar, detalhadamente, a descrição, unidade, quantidade, preços unitário e total de todos os serviços executados.

6.3. O pagamento será creditado em conta corrente em até 15 (quinze) dias corridos, a contar da data de recebimento da nota fiscal/fatura, por meio de ordem bancária contra qualquer instituição bancária a ser indicada pela contratada, devendo para isto ficar explicitado o nome do banco, agência, localidade e número da conta corrente em que deverá ser efetivado o crédito;

6.4. A contratada deverá encaminhar a nota fiscal/fatura de serviço em padrão xml ao e-mail notafiscal@tjac.jus.br, sob pena da não efetivação do pagamento da despesa respectiva, a teor do contido no AJUSTE SINIEF 07/05, do Conselho Nacional de Política Fazendária – CONFAZ e Secretaria Geral da Receita Federal do Brasil.

6.5. Na hipótese de existência de erros na nota fiscal de cobrança e/ou outra circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento será interrompido e ficará pendente até que a contratada adote as medidas saneadoras, voltando a correr na sua íntegra após a contratada ter solucionado o problema.

6.6. Poderá o Tribunal de Justiça do Estado do Acre deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a eventuais multas e/ou indenizações devidas pela contratada.

6.7. Caso o TJAC não promova, por sua culpa, o pagamento no prazo pactuado e em observância ao disposto no art. 40, XIV, alínea c, da Lei nº 8.666/93, o valor a ser pago será corrigido monetariamente, adotando-se a seguinte fórmula:

$$EM=N \times VP \times I$$

Onde:

EM = Encargos moratórios; N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e do efetivo pagamento; VP = Valor da parcela paga; I = Índice de compensação financeira, assim apurado:

$$I = (TX/100)/365$$

TX = Percentual da Taxa Anual – 6% (seis por cento)

6.8. O pagamento poderá ser suspenso em caso de comprovação de dano por culpa da contratada, até que a situação seja resolvida, ou que o TJAC seja ressarcido dos prejuízos causados;

6.9. O TJAC reserva-se o direito de recusar o pagamento se, no ato da atestação, for observado que o serviço não está de acordo com as especificações apresentadas e aceitas, aplicando-se ainda as penalidades cabíveis;

6.10. Sendo a contratada optante pelo SIMPLES, deverá ela apresentar cópia do respectivo termo de opção juntamente com a nota fiscal de prestação dos serviços de modo que os tributos incidentes sobre a operação sejam recolhidos naquela modalidade.

6.11. O TJAC, nos termos da Lei nº 9.430, de 27 de dezembro de 1996, e IN SRF nº 480/2004, fará retenção, na fonte, de Contribuição Social Sobre o Lucro Líquido – CSLL, Contribuição para a Seguridade Social – COFINS, Contribuição para o PIS e Imposto Sobre a Renda de Pessoa Jurídica – IRPJ.

6.12. Todos os atos inerentes ao presente processo obedecerão às regras concernentes ao Sistema Eletrônico de Informação - SEI do CONTRATANTE.

7. DO CONTROLE DOS PREÇOS REGISTRADOS: O Tribunal de Justiça do Estado do Acre adotará os atos necessários ao controle e administração da presente Ata.

7.1. Os preços registrados e a indicação do respectivo fornecedor detentor da Ata serão divulgados em meio eletrônico.

8. DA READEQUAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS: A qualquer tempo, os preços registrados poderão ser revistos em decorrência da eventual redução daqueles existentes no mercado, cabendo ao TJAC convocar os fornecedores registrados para negociar o novo valor, mediante correspondência e/ou publicação no Diário da Justiça, segundo a ordem originária de classificação.

8.1. Resultando infrutífera a negociação, diante de recusa ou na hipótese dos novos preços continuarem superiores à média levantada na pesquisa, e o fornecedor convocado de acordo com a ordem originária de classificação não puder cumprir o compromisso assumido, será este liberado, sem aplicação de penalidades, promovendo o órgão gerenciador o cancelamento da ata de registro de preços, com a adoção das medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

8.2. Durante o período de validade da Ata de Registro de Preços, os preços não serão reajustados, salvo apenas nas hipóteses do art. 65, II, d, e § 5º, da Lei n. 8.666/93, devidamente comprovadas e justificadas.

8.3. O diferencial de preço entre a proposta inicial do fornecedor detentor da Ata e a pesquisa de mercado efetuada pelo TJAC à época da abertura da proposta, bem como eventuais descontos por ela concedidos, serão sempre mantidos..

9. DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS: O fornecedor registrado terá o seu registro cancelado quando:

- a. descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;
- b. não receber a Nota de Empenho no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
- c. não aceitar reduzir seus preços registrados na hipótese de se tornarem superiores aos praticados no mercado;
- d. sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV, do caput, do art. 87, da Lei nº 8.666/93, ou art. 7º, da Lei nº 10.520/02;
- e. houver razões de interesse público.

9.1. O cancelamento de registro de preços, nas hipóteses previstas, assegurados o contraditório e ampla defesa, será formalizado por despacho da autoridade competente.

9.2. Os fornecedores registrados poderão solicitar o cancelamento de seu registro de preços na ocorrência de caso fortuito ou de força maior comprovada.

10. DAS SANÇÕES POR INADIMPLEMENTO

10.1. Com fundamento no artigo 7º da Lei nº 10.520/2002, ficará impedida de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal e Municípios e será descredenciada do SICAF e do cadastro de fornecedores da CONTRATANTE, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, garantida a ampla defesa, sem prejuízo das demais cominações legais e de multa de até 30% (trinta por cento) sobre o valor da contratação, a FORNECEDORA que:

- 10.1.1. Deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame;
- 10.1.2. Ensejar o retardamento da execução do certame, inclusive por meio da interposição de impugnação ou recurso infundado ou protelatório;
- 10.1.3. Convocada dentro do prazo de validade da sua proposta, não assinar a ata de registro de preço ou contrato;
- 10.1.4. Não retirar a nota de empenho;
- 10.1.5. Falhar na execução da Ata de Registro de Preços;
- 10.1.6. Fraudar a execução da Ata de Registro de Preços;
- 10.1.7. Apresentar comportamento inidôneo;
- 10.1.8. Cometer fraude fiscal;
- 10.1.9. Fazer declaração falsa.

10.2. Será reduzido do valor da multa aplicada em razão da falha na execução da Ata de Registro de Preços, de que trata o item 10.1.5, as multas aplicadas em razão do item 10.6 desta cláusula.

10.3. A falha na execução da Ata de Registro de Preços, importando em inexecução total do contrato, estará configurada quando a FORNECEDORA cometer qualquer infração de grau 5 prevista na tabela 3.

10.4. A falha na execução da Ata de Registro de Preços, importando em execução irregular, estará configurada quando a FORNECEDORA se enquadrar em pelo menos 1 (uma) das situações previstas na tabela 1 abaixo, respeitada a gradação de infrações previstas na tabela 3 do item 6 desta cláusula:

TABELA 1

Grau da Infração	Quantidade de infrações cometidas durante a vigência contratual
1	5 ou mais
2	4 ou mais
3	3 ou mais
4	2
5	1

10.5. O comportamento de modo inidôneo estará configurado quando o fornecedor executar atos tais como os descritos nos artigos 90, 92, 93, 94, 95 e 97 da Lei nº 8.666/93 bem como, tiver sofrido condenação definitiva por ter praticado, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos; praticar atos ilícitos, visando fraudar os objetivos da licitação; demonstrar, a qualquer tempo, não possuir idoneidade para licitar ou contratar com o TJAC, reproduzir, divulgar ou utilizar, em benefício próprio ou de terceiros, quaisquer informações de que seus empregados tenham tido conhecimento em razão da execução da Ata de Registro de Preços, sem consentimento prévio do TJAC.

10.6. Pelo descumprimento das obrigações assumidas a Administração aplicará multas conforme a gradação estabelecida nas tabelas seguintes:

TABELA 2

GRAU	CORRESPONDÊNCIA
1	R\$ 100,00
2	Multa de 0,5% do valor da nota de empenho
3	Multa de 1% do valor da nota de empenho
4	Multa de 1,5% do valor da nota de empenho
5	Multa de 30% do valor da nota de empenho

TABELA 3

ITEM	DESCRIÇÃO	GRAU	INCIDÊNCIA
1	Atrasar em até 5 (cinco) dias a entrega dos materiais	2	Por ocorrência
2	Atrasar em até 10 (dez) dias a entrega dos materiais	3	Por ocorrência
3	Atrasar em até 15 (quinze) dias a entrega dos materiais	4	Por ocorrência
4	Atrasar em mais de 30 (trinta) dias a entrega dos materiais	5	Por ocorrência

Para os itens a seguir, deixar de:

5	Manter a documentação de habilitação atualizada;	1	Por item e por ocorrência
6	Substituir os materiais quando recusado pelo ÓRGÃO GERENCIADOR	5	Por ocorrência

10.7. A critério do órgão gerenciador a infração de grau 1 poderá ser substituída por **advertência**, desde que sua adoção apresente-se razoável e proporcional em vista dos prejuízos causados à Administração e da prática de outras faltas pelas FORNECEDORA;

10.8. A sanção de multa poderá ser aplicada à FORNECEDORA, juntamente à de impedimento de licitar e contratar estabelecida no item 1 desta cláusula.

10.9. As sanções previstas anteriormente poderão ser aplicadas conjuntamente, garantindo-se à contratada o contraditório e a ampla defesa.

10.10. Se houver aplicação de multa, esta será descontada de qualquer fatura ou crédito existente no TJAC em nome da fornecedora e, caso seja a mesma de valor superior ao crédito existente, a diferença a ser cobrada administrativa ou judicialmente.

10.11. As multas não têm caráter indenizatório e seu pagamento não eximirá a FORNECEDORA de ser acionada judicialmente pela responsabilidade civil derivada de perdas e danos junto ao CONTRATANTE, decorrentes das infrações cometidas.

10.12. Não será aplicada multa se, comprovadamente, o atraso na entrega do material, advieram de caso fortuito ou motivo de força maior.

10.13. Da sanção aplicada caberá recurso, no prazo de 5 (cinco) dias úteis da notificação, à autoridade superior àquela que aplicou a sanção.

11. DA ADESÃO POR OUTROS ÓRGÃOS

11.1. Poderá utilizar-se da Ata de Registro de Preços qualquer órgão não participante dos procedimentos iniciais da licitação, mediante anuência deste órgão gerenciador, respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas no Decreto Federal n.º 7.892/2013 e na Lei n.º 8.666/1993.

11.2. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, decorrentes da adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da Ata, assumidas com órgão gerenciador e órgãos participantes.

11.3. As aquisições ou contratações advindas de adesão 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.

11.4. A adesão 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 o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que aderirem.

11.5. A autorização de adesão à Ata de Registro de Preços ocorrerá somente após a primeira aquisição ou contratação por órgão integrante da Ata, bem ainda, após a autorização, o órgão que aderir a Ata registrada deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da Ata.

11.6. O Tribunal de Justiça do Estado do Acre receberá contrapartida financeira a ser paga pelo detentor do item registrado que concretizar o fornecimento de bens ou serviços a órgãos ou entidades públicas por meio de adesão às suas Atas de Registro de Preços, nos termos do art. 17, XX, da Lei n.º 1.422/2001, que dispõe sobre o Regimento de Custas do Poder Judiciário do Estado do Acre e da Resolução n.º 36/2012, divulgada no DJE no dia 11 de julho de 2012.

11.6.1. A contrapartida dar-se-á nos seguintes percentuais:

a. 1% (um por cento), pago até o 5º (quinto) dia útil ao do recebimento dos valores relativos ao fornecimento de bens ou serviços ao órgão que obteve a autorização de adesão;

b. 5% (cinco por cento), pago entre o 6º (sexto) dia útil até o 15º (décimo quinto) dia útil ao do recebimento dos valores relativos ao fornecimento de bens ou serviços ao órgão que obteve a autorização de adesão;

c. 10% (dez por cento), pago após o 15º (décimo quinto) dia útil até o 30º (trigésimo) dia útil ao do recebimento dos valores relativos ao fornecimento de bens ou serviços ao órgão que obteve a autorização de adesão.

11.6.2. O percentual relativo à contrapartida financeira será calculado sobre o volume total de vendas efetuadas por cada adesão às ARPs do TJAC, pela fornecedora detentora do registro de preços, devendo o percentual devido ser depositado em conta corrente deste Tribunal.

11.6.3. O não pagamento da contrapartida financeira até o 30º (trigésimo) dia útil do recebimento dos valores relativos ao fornecimento caracteriza inadimplemento contratual, sujeitando-se, sequencialmente, às seguintes sanções:

a. suspensão de autorização de adesão solicitada por órgãos ou entidades da administração às atas de registro de Preços do Tribunal de Justiça, até regularização do pagamento da contrapartida financeira;

- b. desconto do percentual de 10% (dez por cento) sobre os créditos financeiros que a fornecedora detenha junto a este Poder;
- c. caso a fornecedora não tenha crédito a receber deste Poder, serão aplicadas as penalidades por inadimplemento contratual estabelecidas na respectiva ata.

11.6.4. O percentual de 10% (dez por cento), relativo à contrapartida financeira, não é cumulativo com a penalidade de multa prevista na Ata de Registro de Preços.

11.7. O pedido de adesão de outros órgãos ou entidades a Atas de Registro de Preços deste Tribunal de Justiça deverá ser formulado, obrigatoriamente, com a indicação dos itens e as quantidades dos materiais ou serviços pretensos à aquisição, de forma a possibilitar a aferição da contrapartida financeira a ser arcada pelo fornecedor.

12. FISCALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS: A fiscalização dos serviços constantes deste instrumento está a cargo do titular da Gerência de Bens e Materiais ou servidor especial designado, mediante assinatura do competente termo.

13. DA VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS: Esta Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, com eficácia a partir da publicação do seu extrato, no Diário da Justiça.

14. DA DIVULGAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS: Esta Ata será divulgada no portal da Internet www.tjac.jus.br.

15. DO FORO: As dúvidas decorrentes desta Ata serão dirimidas no Foro de Rio Branco/AC, com renúncia de qualquer outro.

Fazem parte desta Ata, independente de transcrição, o edital e seus anexos. E, por estarem de acordo com as disposições contidas na presente Ata, assinam este instrumento o TJAC e o fornecedor registrado, na pessoa de seus representantes legais, que vai assinada em 03(três) vias de igual teor e forma.

Rio Branco-AC, de de 2016.

Desembargadora Maria CEZARINETE Augusto ANGELIM

Presidente do TJAC

Representada da Contratada

ANEXO ÚNICO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N° __/2016

FORNECEDOR(ES) REGISTRADO(S)

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	Unid	Quant	Vlr. Unit.	Vlr. Total

CADASTRO DE RESERVA

ITEM	FORNECEDOR	Unid	Quant	Vlr. Unit.	Vlr. Total

**ANEXO III
MINUTA DE CONTRATO**

CONTRATO Nº __/2016 QUE ENTRE SI CELEBRAM O TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DO ACRE E A EMPRESA _____.

O **TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DO ACRE**, inscrito no CNPJ/MF nº 04.034.872/0001-21, doravante denominado **CONTRATANTE**, com sede em Rio Branco-AC, no Centro Administrativo, BR 364, Km-02, Rua Tribunal de Justiça, s/n, cidade de Rio Branco/Acre – CEP. 69.920-193, representada neste ato por sua Presidente, Desembargadora **Cezarinete Angelim**, e a empresa _____, inscrita no CNPJ nº ____, doravante denominada **CONTRATADA**, situada na ____, representada neste ato pelo(a) Senhor(a) ____, portador da carteira de identidade nº ____, inscrito no CPF nº ____, residente e domiciliado(a) à ____, resolvem celebrar o presente **CONTRATO**, com o amparo da Lei nº 10.520, de 17/07/2002, regulamentada pelo Decreto nº 5.450, de 31/05/2005, com aplicação subsidiária da Lei nº 8.666, de 21/06/1993, e suas alterações, demais legislações pertinentes, em decorrência do Pregão Eletrônico SRP nº __/2016, mediante as cláusulas e condições seguintes:

1. CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

1.1. O presente instrumento tem como objeto a aquisição, montagem e instalação de mobiliários para o novo prédio dos Juizados Especiais Cíveis da Comarca de Rio Branco e para o Restaurante da Sede do Tribunal de Justiça, de acordo com a proposta da contratada de fls. ____-____, os quais são partes integrantes deste contrato, independentemente de transcrição.

2. CLÁUSULA SEGUNDA – DO VALOR DO CONTRATO E DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

2.1. O valor total do presente contrato é de R\$ _____ (_____).

Grupo _____

ITEM	Descrição	Unid.	Quant.	P. Unit.	P. Total
TOTAL GERAL					

2.2. A despesa decorrente da execução do presente Contrato correrá por conta da seguinte dotação orçamentária: Programas de Trabalho: _____; Fonte de Recurso: _____; Elemento de Despesa: _____.

3. CLÁUSULA TERCEIRA – DA VIGÊNCIA E DA EFICÁCIA

3.1. O prazo de vigência deste contrato está adstrito à vigência do respectivo crédito orçamentário nos termos do artigo 57, caput, da Lei nº 8.666/93, com início na data de _____.

4. CLÁUSULA QUARTA – DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO, RECEBIMENTO E LOCAL DE INSTALAÇÃO DOS PRODUTOS

4.1. A entrega do material deverá ocorrer dentro do prazo de 40 (quarenta) dias consecutivos, contados a partir do recebimento da nota de empenho, ordem de fornecimento dos materiais, assinatura do contrato ou comunicação similar.

4.2. Os produtos serão entregues na Diretoria Regional do Vale do Alto Acre – DRVAC, Supervisão de Almoxarifado Regional, no horário das 8h às 17h, de segunda a sexta-feira, no seguinte endereço: Via Verde, Rua Tribunal de Justiça, s/n, cidade de Rio Branco/Acre – CEP. 69.920-193. Telefone: (68) 3302-0393.

4.3. A aceitação do produto pelo TJAC somente se convalida pelo “atesto” na nota fiscal/fatura apresentada pelo fiscal do contrato.

4.4. Por ocasião da entrega, os produtos serão conferidos e, se verificadas irregularidades, serão devolvidos à empresa contratada, que terá o prazo máximo de 10 (dez) dias úteis para substituí-los, circunstância que não interromperá o prazo de execução contratual.

4.5. Havendo indício acerca da autenticidade dos produtos, a Supervisão de Almoxarifado Regional solicitará junto ao seu fabricante ou a órgão oficial competente o laudo técnico ou pericial.

4.6. O aceite/aprovação do produto pelo Contratante não exclui a responsabilidade civil da Contratada por vícios de quantidade ou qualidade do mesmo ou disparidades com as especificações estabelecidas, verificadas, posteriormente, garantindo-se ao Contratante as faculdades previstas no art. 18 da Lei n.º 8.078/90.

4.7. O local de instalação dos itens será conforme a necessidade de aquisição dos produtos. Esta poderá acontecer no Prédio dos Juizados Cíveis Especiais, da comarca de Rio Branco Acre, situado na Rua Paulo Lemos de Moura Leite, Portal da Amazônia, 878, CEP 69.915-777 ou no Restaurante da Sede do Poder Judiciário, situado na Rua Tribunal de Justiça, BR 364, KM 02, Bairro Portal da Amazônia, Rio Branco - Acre, CEP 69.914-220.

4.8. Este instrumento não obriga à contratação, nem mesmo nas quantidades indicadas, podendo o TJAC requerer o objeto deste Registro de Preços de acordo com suas necessidades, obedecida à legislação pertinente, sendo assegurada ao detentor da Ata de Registro de Preço a preferência, em igualdade de condições.

4.9. Em conformidade com os artigos 73 a 76 da Lei 8.666/93, com alterações posteriores, os materiais objeto do presente Termo e da licitação, serão recebidos da seguinte forma:

4.9.1. Provisoriamente, a partir da entrega, para efeito de verificação da conformidade com as especificações constantes do Edital e da proposta;

4.9.2. Definitivamente, após a verificação da conformidade com as especificações constantes do Edital e da proposta, e sua consequente aceitação, que se dará até 05 (cinco) dias do recebimento provisório.

4.10. Caso seja verificada alguma falha no fornecimento dos produtos, será feito registro formal e informado ao licitante vencedor, para que proceda de imediato as devidas correções, sob pena de aplicação das sanções previstas no Contrato;

4.11. Substituir no prazo de 10 (dez) dias antes da realização do evento, e sem qualquer ônus para o Tribunal, os produtos que após a entrega ou aceite, venha apresentar qualquer defeito, desde que para sua ocorrência não tenha contribuído por ação ou omissão o Tribunal de Contas, sujeitando-se às penalidades cabíveis;

4.12. O recebimento definitivo dos produtos, objeto deste Termo, não exclui a responsabilidade da empresa quanto aos vícios ocultos, ou seja, só manifestados quando da sua normal utilização pelo TJAC, nos termos do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078/90).

4.13. O representante do TJAC anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a entrega e execução do objeto, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados.

5. CLÁUSULA QUINTA – DOS ENCARGOS DA CONTRATADA

5.1. Cumprir integralmente todas as condições estabelecidas, sujeitando-se, inclusive, às penalidades pelo descumprimento de quaisquer de suas cláusulas;

5.2. Entregar os mobiliários e executar os serviços de montagem e instalação, nos prazos estabelecidos, devidamente conferidos e acompanhados da nota fiscal/fatura corretamente preenchida, segundo as quantidades e nos locais descritos no Empenho;

5.3. Substituir e/ou corrigir, às suas expensas, em no máximo 10 (dez) dias consecutivos, a contar da recusa de recebimento, devolução, ou comunicação por escrito, os materiais e/ou serviços que apresentarem erros e/ou defeitos;

5.4. Em todo caso de devolução ou extravio dos materiais, responsabilizar-se pelo pagamento de fretes, carretos, seguros e tributos, se ocorrerem;

5.5. Assumir a responsabilidade pelos encargos fiscais e comerciais resultantes da adjudicação da licitação;

5.6. Pagar todos os tributos, contribuições fiscais e parafiscais que incidam ou venham incidir, direta ou indiretamente, sobre os materiais solicitados;

5.7. Entregar os materiais acondicionados em caixas e embalagens adequadas, com marca do fabricante e referência, a fim de evitar avarias e deterioração durante o transporte;

- 5.8. Incluir, nos preços ofertados, todas as despesas de custo, seguro, frete, passagens, diárias, alimentação, montagem, instalação e testes dos materiais, encargos fiscais, comerciais, sociais e trabalhistas, ou de qualquer outra natureza, para entrega;
- 5.9. Prestar todos os esclarecimentos que lhe forem solicitados pelo Tribunal de Justiça do Estado do Acre, atendendo prontamente a todas as reclamações;
- 5.10. Comunicar imediatamente ao Tribunal de Justiça do Estado do Acre qualquer alteração ocorrida no endereço, conta bancária e outros julgados necessários para o recebimento de correspondência;
- 5.11. Indenizar terceiros e/ou o Tribunal de Justiça do Estado do Acre, mesmo em caso de ausência ou omissão de fiscalização de sua parte, por quaisquer danos ou prejuízos causados, devendo o fornecedor registrado adotar todas as medidas preventivas, com fiel observância às exigências das autoridades competentes e às disposições legais vigentes;
- 5.12. Efetuar a entrega dos materiais em perfeitas condições, no prazo e local indicado pela Administração, em estrita observância das especificações do Edital e da proposta, acompanhado da respectiva nota fiscal constando detalhadamente as indicações da marca, fabricante, modelo, tipo, procedência e prazo de garantia;
- 5.13. Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto da presente licitação;
- 5.14. Comunicar à Administração, no prazo máximo de 05 (cinco) dias que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- 5.15. Manter-se, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
- 5.16. Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada, exceto nas condições autorizadas no Termo de Referência ou na minuta de contrato;
- 5.17. Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do contrato.
- 5.18. Apresentar juntamente à fatura os documentos que comprovem a situação de habilitação.

6. CLÁUSULA SEXTA – DOS ENCARGOS DO CONTRATANTE

- 6.1. Receber e conferir os materiais com base na autorização de empenho e no processo licitatório;
- 6.2. Fiscalizar, por meio da Supervisão do Parque Gráfico a execução do objeto contratual;
- 6.3. Atestar os materiais recebidos, bem como sua nota fiscal/fatura;
- 6.4. Efetuar o pagamento do valor constante na nota fiscal/fatura, no prazo máximo de 15 (quinze) dias corridos contados da data final do período de adimplimento da parcela;
- 6.5. Notificar o fornecedor registrado sobre eventuais atrasos na entrega dos materiais e/ou descumprimento de cláusulas previstas neste Termo de Referência, no Edital ou na Ata de Registro de Preços;
- 6.6. Não receber os materiais dissonantes das especificações contidas neste Termo de Referência, no Edital ou na Ata de Registro de Preços;
- 6.7. Devolver os materiais que, recebidos provisoriamente, apresentarem discrepância em relação às especificações contidas neste Termo de Referência, no Edital ou na Ata de Registro de Preços após a entrega/instalação;
- 6.8. Aplicar ao fornecedor registrado as sanções administrativas regulamentares e contratuais cabíveis.

7. CLÁUSULA SÉTIMA – DO ACOMPANHAMENTO E DA FISCALIZAÇÃO

- 7.1. Durante a vigência do Contrato, a execução do objeto será acompanhada e fiscalizada pelo(a) titular da Gerência de Bens e Materiais ou outro servidor a ser designado pela Administração, permitida a assistência de terceiros.
- 7.2. O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas à execução do Contrato, inclusive a observância do prazo de vigência, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados;
- 7.3. As decisões e providências que ultrapassarem a competência do representante deverão ser solicitadas a seus superiores, em tempo hábil para a aprovação das medidas convenientes;
- 7.4. A existência da fiscalização de nenhum modo diminui ou altera a responsabilidade da licitante vencedora na prestação de serviços a serem executados;
- 7.5. O licitante vencedor deverá manter preposto, aceito pela Administração, durante o período de vigência do contrato, para representá-la sempre que for necessário.

8. CLÁUSULA OITAVA – DA LIQUIDAÇÃO E DO PAGAMENTO

- 8.1. A contratada deverá apresentar mensalmente nota fiscal/fatura em 02 (duas) vias, emitidas e entregues ao setor responsável pela fiscalização do contrato, para fins de liquidação e pagamento acompanhada dos demais documentos que comprovem sua regularidade perante:
 - a.. a Fazenda Nacional;

- b. a Fazenda Estadual da sede da contratada;
- c. a Fazenda Municipal da sede da contratada;
- d. o FGTS;
- e. a Justiça do Trabalho.

8.2. A nota fiscal/fatura deverá discriminar, detalhadamente, a descrição, unidade, quantidade, preços unitário e total de todos os serviços executados.

8.3. O pagamento será creditado em conta corrente em até 15 (quinze) dias corridos, a contar da data de recebimento da nota fiscal/fatura, por meio de ordem bancária contra qualquer instituição bancária a ser indicada pela contratada, devendo para isto ficar explicitado o nome do banco, agência, localidade e número da conta corrente em que deverá ser efetivado o crédito;

8.4. A contratada deverá encaminhar a nota fiscal/fatura de serviço em padrão xml ao e-mail notafiscal@tjac.jus.br, sob pena da não efetivação do pagamento da despesa respectiva, a teor do contido no AJUSTE SINIEF 07/05, do Conselho Nacional de Política Fazendária – CONFAZ e Secretaria Geral da Receita Federal do Brasil.

8.5. Na hipótese de existência de erros na nota fiscal de cobrança e/ou outra circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento será interrompido e ficará pendente até que a contratada adote as medidas saneadoras, voltando a correr na sua íntegra após a contratada ter solucionado o problema.

8.6. Poderá o Tribunal de Justiça do Estado do Acre deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a eventuais multas e/ou indenizações devidas pela contratada.

8.7. Caso o TJAC não promova, por sua culpa, o pagamento no prazo pactuado e em observância ao disposto no art. 40, XIV, alínea c, da Lei nº 8.666/93, o valor a ser pago será corrigido monetariamente, adotando-se a seguinte fórmula:

$$EM=N \times VP \times I$$

Onde:

EM = Encargos moratórios; N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e do efetivo pagamento; VP = Valor da parcela paga; I = Índice de compensação financeira, assim apurado:

$$I = (TX/100)/365$$

TX = Percentual da Taxa Anual – 6% (seis por cento)

8.8. O pagamento poderá ser suspenso em caso de comprovação de dano por culpa da contratada, até que a situação seja resolvida, ou que o TJAC seja ressarcido dos prejuízos causados;

8.9. O TJAC reserva-se o direito de recusar o pagamento se, no ato da atestação, for observado que o serviço não está de acordo com as especificações apresentadas e aceitas, aplicando-se ainda as penalidades cabíveis;

8.10. Sendo a contratada optante pelo SIMPLES, deverá ela apresentar cópia do respectivo termo de opção juntamente com a nota fiscal de prestação dos serviços de modo que os tributos incidentes sobre a operação sejam recolhidos naquela modalidade.

8.11. O TJAC, nos termos da Lei nº 9.430, de 27 de dezembro de 1996, e IN SRF nº 480/2004, fará retenção, na fonte, de Contribuição Social Sobre o Lucro Líquido – CSLL, Contribuição para a Seguridade Social – COFINS, Contribuição para o PIS e Imposto Sobre a Renda de Pessoa Jurídica – IRPJ.

8.12. Todos os atos inerentes ao presente processo obedecerão às regras concernentes ao Sistema Eletrônico de Informação - SEI do CONTRATANTE.

9. CLÁUSULA NONA – DAS PENALIDADES

9.1. Com fundamento no artigo 7º da Lei nº 10.520/2002, ficará impedida de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal e Municípios e será descredenciada do SICAF e do cadastro de fornecedores da CONTRATANTE, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, garantida a ampla defesa, sem prejuízo das demais cominações legais e de multa de até 30% (trinta por cento) sobre o valor da contratação, a CONTRATADA que:

- 9.1.1. Deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame;
- 9.1.2. Ensejar o retardamento da execução do certame, inclusive por meio da interposição de impugnação ou recurso infundado ou protelatório;
- 9.1.3. Convocada dentro do prazo de validade da sua proposta, não assinar a ata de registro de preço ou contrato;
- 9.1.4. Não retirar a nota de empenho;
- 9.1.5. Falhar na execução do Contrato;
- 9.1.6. Fraudar a execução do Contrato;
- 9.1.7. Apresentar comportamento inidôneo;
- 9.1.8. Cometer fraude fiscal;

9.1.9. Fazer declaração falsa.

9.2. Será reduzido do valor da multa aplicada em razão da falha na execução do Contrato, de que trata o item 9.1.5, as multas aplicadas em razão do item 9.6 desta cláusula.

9.3. A falha na execução do Contrato, importando em inexecução total do contrato, estará configurada quando a CONTRATADA cometer qualquer infração de grau 5 prevista na tabela 3.

9.4. A falha na execução do Contrato, importando em execução irregular, estará configurada quando a CONTRATADA se enquadrar em pelo menos 1 (uma) das situações previstas na tabela 1 abaixo, respeitada a gradação de infrações previstas na tabela 3 do item 6 desta cláusula:

TABELA 1

Grau da Infração	Quantidade de infrações cometidas durante a vigência contratual
1	5 ou mais
2	4 ou mais
3	3 ou mais
4	2
5	1

9.5. O comportamento de modo inidôneo estará configurado quando o fornecedor executar atos tais como os descritos nos artigos 90, 92, 93, 94, 95 e 97 da Lei nº 8.666/93 bem como, tiver sofrido condenação definitiva por ter praticado, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos; praticar atos ilícitos, visando fraudar os objetivos da licitação; demonstrar, a qualquer tempo, não possuir idoneidade para licitar ou contratar com o TJAC, reproduzir, divulgar ou utilizar, em benefício próprio ou de terceiros, quaisquer informações de que seus empregados tenham tido conhecimento em razão da execução do Contrato, sem consentimento prévio do TJAC.

9.6. Pelo descumprimento das obrigações assumidas a Administração aplicará multas conforme a gradação estabelecida nas tabelas seguintes:

TABELA 1

Grau da Infração	Quantidade de infrações cometidas durante a vigência contratual
1	6 ou mais
2	5 ou mais
3	4 ou mais
4	3 ou mais
5	2 ou mais
6	1

9.7. O comportamento de modo inidôneo estará configurado quando o fornecedor executar atos tais como os descritos nos artigos 90, 92, 93, 94, 95 e 97 da Lei nº 8.666/93 bem como, tiver sofrido condenação definitiva por ter praticado, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos; praticar atos ilícitos, visando fraudar os objetivos da licitação; demonstrar, a qualquer tempo, não possuir idoneidade para licitar ou contratar com o TJAC, reproduzir, divulgar ou utilizar, em benefício próprio ou de terceiros, quaisquer informações de que seus empregados tenham tido conhecimento em razão da execução do Contrato, sem consentimento prévio do TJAC.

9.8. Pelo descumprimento das obrigações contratuais, a Administração aplicará multas conforme a gradação estabelecida nas tabelas seguintes:

TABELA 2

GRAU	CORRESPONDÊNCIA
------	-----------------

1	R\$ 100,00
2	Multa de 0,5% do valor do Contrato
3	Multa de 1% do valor do Contrato
4	Multa de 1,5% do valor do Contrato
5	Multa de 30% do Contrato

TABELA 3

ITEM	DESCRIÇÃO	GRAU	INCIDÊNCIA
1	Atrasar em até 5 (cinco) dias a entrega dos materiais	2	Por ocorrência
2	Atrasar em até 10 (dez) dias a entrega dos materiais	3	Por ocorrência
3	Atrasar em até 15 (quinze) dias a entrega dos materiais	4	Por ocorrência
4	Atrasar em mais de 30 (trinta) dias a entrega dos materiais	5	Por ocorrência

Para os itens a seguir, deixar de:

5	Manter a documentação de habilitação atualizada;	1	Por item e por ocorrência
6	Substituir os materiais quando recusado pelo CONTRATANTE	6	Por ocorrência

9.9. A critério do órgão gerenciador a infração de grau 1 poderá ser substituída por advertência, desde que sua adoção apresente-se razoável e proporcional em vista dos prejuízos causados à Administração e da prática de outras faltas pela CONTRATADA;

9.10. A sanção de multa poderá ser aplicada à CONTRATADA, juntamente à de impedimento de licitar e contratar estabelecida no item 1 desta cláusula.

9.11. As sanções previstas anteriormente poderão ser aplicadas conjuntamente, garantindo-se à contratada o contraditório e a ampla defesa.

9.12. Se houver aplicação de multa, esta será descontada de qualquer fatura ou crédito existente no TJAC em nome da fornecedora e, caso seja a mesma de valor superior ao crédito existente, a diferença a ser cobrada administrativa ou judicialmente.

9.13. As multas não têm caráter indenizatório e seu pagamento não eximirá a CONTRATADA de ser acionada judicialmente pela responsabilidade civil derivada de perdas e danos junto ao CONTRATANTE, decorrentes das infrações cometidas.

9.14. Não será aplicada multa se, comprovadamente, o atraso na entrega dos materiais, advieram de caso fortuito ou motivo de força maior.

9.15. Da sanção aplicada caberá recurso, no prazo de 5 (cinco) dias úteis da notificação, à autoridade superior àquela que aplicou a sanção.

10. CLÁUSULA DÉCIMA– DO REAJUSTAMENTO DO CONTRATO

10.1. Os preços oferecidos serão, em regra, irrealizáveis.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DA RESCISÃO

11.1. A inexecução total ou parcial do contrato enseja a sua rescisão com as consequências contratuais e as previstas em lei, nos seguintes modos:

11.1.1. Por ato unilateral e escrito do contratante, nos casos previstos nos incisos I a XII e XVII do artigo 78 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993;

11.1.2. Amigavelmente, por acordo das partes, mediante formalização de aviso prévio com antecedência mínima de 30 (trinta) dias, reduzida a termo no processo, desde que haja conveniência para o contratante;

11.1.3. Judicialmente, nos termos da legislação vigente.

11.2. O descumprimento, por parte da contratada, de suas obrigações legais e/ou contratuais, assegura ao contratante o direito de rescindir o contrato a qualquer tempo, independentemente de aviso, interpelação judicial e/ou extrajudicial.

11.3. Cessada a situação emergencial que deu causa à formalização deste instrumento, o contratante poderá rescindi-lo sem que isso gere qualquer direito de indenização à contratada.

11.3.1. Na hipótese do subitem anterior, a rescisão deverá ser comunicada com antecedência de 10 (dez) dias corridos;

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES

12.1. Este contrato poderá ser alterado nos casos previstos no art. 65 da Lei nº 8.666/93, desde que haja interesse do contratante, com a apresentação das devidas justificativas.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DA PUBLICAÇÃO

13.1. O contratante providenciará a publicação resumida do presente Instrumento e, se for o caso, de seus aditamentos até o quinto dia útil do mês seguinte ao de sua assinatura, na forma do parágrafo único do art. 61, da Lei nº 8.666/93.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DO FORO

14.1. Fica eleito o foro da Comarca de Rio Branco para solucionar questões resultantes da aplicação deste Instrumento, com renúncia expressa a qualquer outro por mais privilegiado que seja.

E, estando as partes assim acordadas, lavrou-se o presente Termo em três vias de igual teor e forma, a fim de que produza os efeitos jurídicos legais.

Rio Branco-Acre, ___ de ___ de 2016.

Desembargadora Maria CEZARINETE Augusto ANGELIM

Presidente do TJAC

Representada da Contratada

ANEXO IV FORMULÁRIO DE PROPOSTA DE PREÇO

Pregão Eletrônico SRP nº/2016

Ref. Processo Administrativo SEI nº 0000424-82.2016.8.01.0000

Razão Social:

CNPJ:

Endereço:

Telefone:

FAX:

Celular:

E-mail:

Dados bancários (banco/agência/conta corrente):

Conforme Edital Pregão Eletrônico SRP n.º...../2016, apresentamos proposta de preços para, para atender a demanda do Poder Judiciário do Estado do Acre, conforme especificações e condições constantes do Termo de Referência.

GRUPO _____

Item	Descrição	Unidade	Quantidade	Preço Unitário	Preço Total
Total do valor por extenso					R\$

Declaramos que na proposta estão inclusos, além do lucro, todas as despesas e custos, tais como: transportes, encargos, tributos de qualquer natureza, despesas diretas ou indiretas relacionadas com o objeto da presente licitação.

Prazo de validade da proposta: 60 (sessenta) dias corridos, a contar da data da sua apresentação.

Local e data

 Nome, função e assinatura do representante legal

ANEXO V

DECLARAÇÃO DE GRAU DE PARENTESCO E INEXISTÊNCIA DE VÍNCULO

....., inscrita no CNPJ n.º....., por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade no..... e do CPF no, DECLARA que não possui em seus quadros, empregados que sejam cônjuges, companheiros ou parentes em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau, inclusive, de ocupantes de cargos de direção e de assessoramento, de membros ou juízes vinculados ao Tribunal de Justiça do Estado do Acre, para fins do disposto na Resolução nº 9, de 6 de dezembro de 2005, do Conselho Nacional de Justiça.

Rio Branco, _____ de _____ de 2016.

.....
 (Nome completo por extenso do responsável pela Pessoa Jurídica emitente deste atestado e sua assinatura)

ANEXO VI

DECLARAÇÃO DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL

“....., inscrita no CNPJ sob o nº, por intermédio do seu representante legal o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade no..... e do CPF no, DECLARA, sob as penas da Lei nº 6.938/1981, que atendemos aos critérios de qualidade ambiental e sustentabilidade socioambiental, respeitando as normas de proteção do meio ambiente. Estou ciente da obrigatoriedade da apresentação das declarações e certidões pertinentes dos órgãos competentes quando solicitadas como requisito para habilitação e da obrigatoriedade do

cumprimento integral ao que estabelece o art. 6º e seus incisos, da Instrução Normativa nº 01, de 19 de janeiro de 2010, do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão (MPOG). Estou ciente da obrigatoriedade da apresentação do registro no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais caso minha empresa exerça uma das atividades constantes no Anexo II da Instrução Normativa nº 31, de 03 de dezembro de 2009, do IBAMA.

Por ser a expressão da verdade, firmamos a presente”.

Rio Branco de _____ de 20__.

(Nome completo por extenso do responsável pela Pessoa Jurídica emitente deste atestado e sua assinatura)

Rio Branco-AC, 19 de abril de 2016.



Documento assinado eletronicamente por **Desembargadora Maria CEZARINETE de S. Augusto ANGELIM, Presidente**, em 19/04/2016, às 19:29, conforme art. 1º, III, "b", da Lei 11.419/2006.



A autenticidade do documento pode ser conferida no site <https://sei.tjac.jus.br/verifica> informando o código verificador **0035117** e o código CRC **53C50285**.