



**EDITAL DE LICITAÇÃO N.º 073/2022 - SRP**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 073/2022 - SRP**  
**TIPO: MENOR PREÇO**

### **EDITAL**

A PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO FELIX DO XINGU - PA, através do Pregoeiro e Equipe de Apoio, TORNA PÚBLICO para conhecimento dos interessados, que estará realizando o **PREGÃO ELETRÔNICO N.º 073/2022-SRP** do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE** através do site [www.portaldecompraspublicas.com.br](http://www.portaldecompraspublicas.com.br), em conformidade com as disposições deste Edital e seus Anexos, e com a Lei Federal n.º 10.520/2002, Decreto Municipal n.º 2.337/2011, com a Lei Complementar n.º 123/2006 e suas alterações, com o Decreto Federal n.º 10.024/2019, e com aplicação subsidiária da Lei Federal n.º 8.666/1993, bem como as condições a seguir estabelecidas.

#### **1 – DO LOCAL, DATA E HORA**

- 1.1.** A sessão pública será realizada no site [www.portaldecompraspublicas.com.br](http://www.portaldecompraspublicas.com.br), no dia **28 de novembro de 2022**, com início às **09h30m**, horário de Brasília - DF.
- 1.2.** Somente poderão participar da sessão pública, as empresas que apresentarem propostas através do site descrito no item 1.1, até às 09h20m do mesmo dia.
- 1.3.** 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, no mesmo horário, independentemente de nova comunicação.

#### **2- DO OBJETO**

**2.1.** O objeto da presente licitação é o **REGISTRO DE PREÇOS PARA CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA NO FORNECIMENTO DE MATERIAL PERMANENTE E MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO FÉLIX DO XINGU E DEMAIS SECRETARIAS MUNICIPAIS QUE COMPOEM A ESFERA MUNICIPAL: SEMAPLAN, SEMAGOV, SEMCULT, SEMFI, SEMFAZ, SEMOB, SEMAGRI, SEMURB, SEMTUR E SEMEL**, conforme especificações do Termo de Referência e relação de itens.

#### **3 – DA PARTICIPAÇÃO**

- 3.1.** Poderá participar desta licitação qualquer empresa legalmente constituída cujos ramos de atividades guardem pertinência e compatibilidade com o objeto licitado, inclusive quanto à documentação constante deste Edital e seus Anexos e, estiverem devidamente cadastradas junto ao Órgão Provedor do Sistema, através do site [www.portaldecompraspublicas.com.br](http://www.portaldecompraspublicas.com.br).
- 3.2.** Como requisito para participação neste Pregão, em campo próprio do sistema eletrônico, o licitante deverá manifestar o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.
- 3.3.** A empresa participante deste certame deverá estar em pleno cumprimento do disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição, podendo ser exigida a comprovação a qualquer tempo.
- 3.4.** Não será admitida a participação de empresas que se encontrem em regime de concordata, em processo de falência ou recuperação judicial, sob concurso de credores, dissolução, liquidação; que estejam com o direito de licitar e contratar com a Administração Pública suspensa ou que por esta tenham sido declaradas inidôneas.
- 3.5.** Também é vedada a participação de quaisquer interessados que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993.
- 3.6.** Como condição para participação no Pregão, a entidade de menor porte deverá declarar:
  - 3.6.1.** Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus Arts. 42 a 49.
- 3.7.** – A empresa licitante deverá assinalar, ainda, “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:
  - 3.7.1.** - Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos, bem como de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no Edital;



**3.7.2.** - Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;

**3.7.3.** - Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;

**3.7.4.** - Que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 16 de setembro de 2009.

#### **4 – DA REPRESENTAÇÃO E CREDENCIAMENTO**

**4.1.** Para participar do Pregão, o licitante deverá se credenciar no Sistema de “PREGÃO ELETRÔNICO” através do site [www.portaldecompraspublicas.com.br](http://www.portaldecompraspublicas.com.br).

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

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

**4.1.3.** - As empresas licitantes deverão credenciar representantes, mediante a apresentação de procuração por instrumento público ou particular, com firma reconhecida, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no Sistema de Licitações de Pregão Eletrônico. Sendo sócio proprietário ou dirigente da empresa proponente, deverá apresentar cópia do respectivo estatuto ou contrato social, no qual estejam expressos poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.

**4.2.** O uso da senha de acesso ao sistema eletrônico é de inteira e exclusiva responsabilidade do licitante, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou ao Município de São Félix do Xingu, promotor da licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

#### **5 – DO ENVIO DAS PROPOSTAS DE PREÇOS**

**5.1.** A participação no Pregão Eletrônico dar-se-á por meio de digitação da senha privativa do licitante e subsequente encaminhamento da proposta de preços, contendo a descrição do produto, valor unitário e valor total por item e demais informações necessárias, até o horário previsto no item 1.2.

**5.1.1.** Após a divulgação do edital no sítio eletrônico, os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública.

**5.1.2.** O representante credenciado observará as condições do Edital, disponível na lista de editais, observará as condições e exigências previstas e condicionantes do objeto do certame, manifestará, em campo próprio do sistema, o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação prevista neste edital e inserirá sua proposta inicial para o objeto deste certame, até a data e horário previsto no preâmbulo deste ato convocatório.

**5.2.** O licitante se responsabilizará por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas, assim como os lances inseridos durante a sessão pública.

**5.3.** Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de qualquer mensagem emitida pelo sistema ou de sua desconexão.

**5.4.** Os itens de propostas que eventualmente contemplem objetos/produtos que não correspondam às especificações contidas no ANEXO I deste Edital serão desconsideradas.

**5.5.** Nas propostas serão consideradas obrigatoriamente:

**a.** o preço total para cada item em moeda corrente nacional, em algarismo com no máximo duas casas decimais;



- b. as especificações detalhadas do objeto ofertado, consoante exigências editalícias e, quando cabível, a marca do item/produto;
  - c. inclusão de todas as despesas que influam nos custos, tais como: transporte, seguro e frete, tributos (impostos, taxas, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais), obrigações sociais, trabalhistas, fiscais, frete, encargos comerciais ou de qualquer natureza e todos os ônus diretos.
- 5.6. Poderão ser admitidos pelo Pregoeiro, erros de naturezas formais, desde que não comprometam o interesse público e da Administração.

## 6 – DA ABERTURA DAS PROPOSTAS/SESSÃO

- 6.1. O Pregoeiro via sistema eletrônico, dará início à sessão pública, na data e horário previstos neste Edital, com a divulgação da melhor proposta para cada item.
- 6.2. O pregoeiro efetuará o julgamento das propostas pelo critério tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**.
- 6.3. O prazo de validade da proposta comercial não poderá ser inferior a 60 (sessenta) dias consecutivos, contados da data marcada para abertura das propostas. Em caso de omissão do licitante, considerar-se-á o prazo mínimo exigido.

## 7 – DA FORMULAÇÃO DE LANCES

- 7.1. Aberta a etapa competitiva (sessão pública), os licitantes deverão encaminhar lances, exclusivamente, por meio do sistema eletrônico, sendo o licitante imediatamente informado do seu recebimento e respectivo valor.
- 7.2. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, pelo **VALOR UNITÁRIO DE CADA ITEM QUE COMPÕE O LOTE**, observando o horário fixado e as regras de aceitação dos mesmos.
- 7.3. Somente serão aceitos os lances cujos valores forem inferiores ao último lance que tenha sido anteriormente registrado no sistema.
- 7.4. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que foi recebido e registrado em primeiro lugar pelo sistema eletrônico.
- 7.4.1. O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances será o equivalente a **1% (UM POR CENTO) do valor de referência para o item**, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação ao lance que cobrir a menor oferta.
- 7.5. Durante a sessão pública do Pregão Eletrônico, os licitantes serão informados em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do seu detentor.
- 7.6. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa **ABERTO**.
- 7.6.1. No modo de disputa aberto a etapa de envio de lances na sessão pública durará dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.
- 7.6.2. A prorrogação automática da etapa de envio de lances será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive quando se tratar de lances intermediários.
- 7.7. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão Eletrônico, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para recepção dos lances, retornando o Pregoeiro, quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados.
- 7.7.1. Quando a desconexão persistir por tempo superior a 10(dez) minutos a sessão do Pregão Eletrônico será suspensa e terá reinício somente após a comunicação expressa aos participantes.
- 7.8. Após o fechamento da etapa de lances o Pregoeiro poderá encaminhar pelo sistema eletrônico contrapropostas diretamente ao licitante que tenha apresentado o lance de menor valor, para que seja obtido preço melhor, bem como decidir sobre a sua aceitação.
- 7.9. Após comunicado do Pregoeiro, o licitante detentor da melhor oferta deverá comprovar a situação de regularidade, conforme documentação exigida no item 9.

## 8. DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

- 8.1. No julgamento das propostas, será considerada vencedora do certame a licitante que apresentar a proposta de **MENOR PREÇO POR LOTE**.



**8.2.** O Pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à compatibilidade do preço em relação ao valor estimado para a contratação.

**8.3.** Na hipótese da proposta ou do lance de menor valor não ser aceito ou se o licitante vencedor desatender às exigências habilitatórias o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, verificando a sua aceitabilidade e procedendo à sua habilitação na ordem de classificação, segundo o critério do menor preço e assim sucessivamente até a apuração de uma proposta ou lance que atenda ao edital.

**8.4.** Encerrada a etapa de lances e depois da verificação de possível empate, o Pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto n.º 10.024/2019.

**8.5.** Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor que apresentar preço final superior ao preço máximo fixado (Acórdão nº 1455/2018 -TCU - Plenário), ou que apresentar preço manifestamente inexequível.

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

**8.6.** Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.

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

**8.8.** O Pregoeiro poderá realizar diligências, convocando o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de duas (2) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**8.13.** Havendo conveniência da Administração, poderão ser solicitados, a qualquer tempo, amostras, testes e/ou análises dos produtos entregues ou serviços prestados, cujas despesas correrão por conta do licitante.





**8.13.1.** O licitante que não atender ao disposto no item anterior, em prazo estabelecido pelo pregoeiro, estará sujeito à desclassificação do item proposto.

**8.13.2.** Ocorrendo a desclassificação da empresa vencedora, os autos serão devolvidos ao Pregoeiro, para que esta realize nova negociação com as demais empresas, obedecendo-se à ordem de classificação, por menor preço por item.

**8.14.** Para efeito de adjudicação deste Pregão, se necessário, o Pregoeiro encaminhará o processo à Secretaria Municipal solicitante, a fim de que seja emitido Parecer Técnico referente à proposta vencedora.

**8.14.1.** Somente após tal procedimento, o Pregoeiro fará a adjudicação à empresa vencedora.

## **9 – DA HABILITAÇÃO**

**9.1** Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta ao seguinte cadastro:

**9.1.1.** Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do Tribunal de Contas da União (<https://certidoes-apf.apps.tcu.gov.br/>)

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

**9.1.2.1.** Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

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

**9.1.2.3.** O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

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

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

**9.2.** O licitante deverá anexar, em campo próprio do sistema, todos os documentos de habilitação exigidos no edital e havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de duas (2) horas, sob pena de inabilitação.

**9.2.1.** O pregoeiro, no uso do poder discricionário, poderá realizar diligências para juntada de documentação que conste de maneira implícita nos documentos de habilitação, observando o prazo do item anterior.

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

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

**9.5.** Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

**9.5.1.** Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

**9.6.** Os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:

### **9.6.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA:**



- a) registro comercial, no caso de empresa individual; ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;
- b) prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ/MF).
- c) 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.

#### 9.6.2. REGULARIDADE FISCAL:

- a) prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes do Estado ou do Município, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividades.
- b) prova de regularidade quanto aos tributos e encargos sociais administrados pela Secretaria da Receita Federal do Brasil - RFB e quanto à Dívida Ativa da União administrada pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional – PGFN (Certidão Conjunta Negativa).
- c) prova de regularidade com a Fazenda Estadual, relativa ao domicílio ou sede do licitante.
- d) prova de regularidade com a Fazenda Municipal, relativa ao domicílio ou sede do licitante.
- e) prova de regularidade (CRF) junto ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS).

#### 9.6.3. REGULARIDADE TRABALHISTA:

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

#### 9.6.4. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA:

- a) certidão negativa de falência ou recuperação judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, em prazo não superior a 90 (noventa) dias da data designada para a apresentação do documento;
- b) Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, devidamente registrados na Junta Comercial, podendo ser os mesmos atualizados por índices oficiais, quando encerrados a mais de três meses da data de apresentação da proposta.
- b.1) Para efeito da avaliação de boa situação financeira do licitante serão avaliados de acordo com os parâmetros ora previstos, apresentado em folha separada, conforme segue:

| I – Liquidez Geral:                                                     | II – Liquidez Corrente:                                 | III – Solvência geral:                           |
|-------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| $\frac{AC + ARLP}{PC + ELP} \geq 1,0$                                   | $\frac{AC}{PC} \geq 1,0$                                | $\frac{AT}{PC+ELP} \geq 1,0$                     |
| Onde:<br>AC – Ativo circulante<br>ARLP – Ativo realizável a longo prazo | PC – Passivo circulante<br>ELP – Exigível a longo prazo | AT – Ativo Total<br>ELP – Elegível a longo prazo |

- c) Serão considerados aceitos o balanço patrimonial e demonstrações contábeis das Sociedades criadas no exercício em curso: por fotocópia do Balanço de Abertura, devidamente registrado ou autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante;
- d) As microempresas e empresas de pequeno porte optantes pelo Simples Nacional poderão, opcionalmente, adotar contabilidade simplificada para os registros e controles das operações realizadas, conforme regulamentação do Comitê Gestor.
- e) Se os índices apresentados forem menores que os indicados acima, estarão habilitadas as empresas que apresentar a comprovação de patrimônio líquido ou capital social de, no mínimo, 10% (dez por cento) do valor estimado da contratação, por meio da apresentação do balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, apresentados, na forma da lei.

#### 9.6.5. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

- a) **Atestado de Capacitação Técnica Operacional:** fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado, equivalente ou superior ao objeto desta licitação, **contendo as seguintes informações:** nome do contratado e do contratante, identificação do tipo ou natureza do objeto, período de fornecimento, descrição e suas quantidades; que comprove o fornecimento de objeto com características semelhantes ao objeto da licitação.

- a.1. Os atestados deverão referir-se a fornecimentos executados no âmbito de sua atividade econômica principal ou secundária especificadas no contrato social vigente;



**a.2.** O licitante disponibilizará, à título de diligências, todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados apresentados, apresentando, dentre outros documentos, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foram prestados os serviços, consoante o disposto no item 10.10 do Anexo VII-A da IN SEGES/MP n. 5/2017.

#### **9.6.6. DECLARAÇÕES**

**a)** declaração que entre os Sócios e Gerentes não há nenhum servidor da Administração Municipal e que nem tenha sido nos últimos 180 dias assinada pelo representante legal da empresa (ANEXO III).

**9.7.** Para as empresas cadastradas no Município, a documentação constante dos itens 9.6.1, 9.6.2 e 9.6.3 poderão ser substituída pelo seu Certificado de Registro Cadastral – CRC, desde que seu objetivo social comporte o objeto licitado e o registro cadastral esteja no prazo de validade ou pelo Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – **SICAF** do Poder Executivo Federal.

**9.7.1.** Caso algum dos documentos fiscais obrigatórios, exigidos para cadastro esteja com o prazo de validade expirado, a licitante deverá regularizá-lo no órgão emitente do cadastro ou anexá-lo, como complemento ao certificado apresentado, sob pena de inabilitação.

**9.7.2.** A condição de validade do Certificado de Registro Cadastral apresentado pelos licitantes está atrelada à **manutenção de sua regularidade junto ao respectivo órgão cadastrador**. Desta forma, no curso do julgamento da fase de habilitação, o Pregoeiro averiguará a situação cadastral dos licitantes através da Internet, no caso de CRCs expedidos pelo SICAF, ou junto ao Cadastro de Licitantes do Município de São Félix do Xingu, **inabilitando aqueles cujo CRC estiver cancelado, suspenso, vencido ou, ainda, quando toda a documentação apresentada para o competente cadastramento não estiver em plena vigência**.

**9.8.** A licitante beneficiada pela Lei Complementar nº 123/2006 que possuir restrição em qualquer dos **documentos de regularidade fiscal e trabalhista** apresentados, previstos no item 9.6.2 e 9.6.3 deste edital, terá sua habilitação condicionada à apresentação de nova documentação, que comprove a sua regularidade em 5 (cinco) dias úteis a da sessão em que foi declarada como vencedora do certame.

**9.8.1.** O prazo de que trata o item anterior poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, a critério da Administração, desde que seja requerido pelo interessado, de forma motivada e durante o transcurso do respectivo prazo.

**9.8.2.** Ocorrendo a situação prevista no item 9.8., a sessão do pregão será suspensa, podendo o pregoeiro fixar, desde logo, a data em que se dará continuidade ao certame, ficando os licitantes já intimados a comparecer ao ato público, a fim de acompanhar o julgamento da habilitação.

**9.8.3.** O benefício de que trata o item 9.8. não eximirá a licitante beneficiada pela Lei Complementar nº 123/2006 da apresentação de todos os documentos, ainda que apresentem alguma restrição, de inabilitação do licitante e a adoção do procedimento previsto no item 8.2, sem prejuízo das penalidades previstas no item **19.1**, alínea a, deste edital.

### **10 – DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÃO AO ATO CONVOCATÓRIO**

**10.1.** Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório deverão ser enviados ao pregoeiro, até três dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, por meio eletrônico disponível no Portal de Compras Públicas.

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

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

**10.2.** As impugnações ao ato convocatório do Pregão serão recebidas até 3 (três) dias úteis antes da data fixada para o recebimento das propostas, desde que devidamente protocoladas junto ao Portal de Compras Públicas da Prefeitura Municipal de São Félix do Xingu - Pa, no endereço listado no subitem 1.1 deste Edital, em campo específico relativo a este pregão.

**10.1.1.** Caberá ao Pregoeiro decidir sobre a petição no prazo de 2 (dois) dias úteis, contados da data do recebimento da impugnação.

**10.1.2.** Deferida a impugnação contra o ato convocatório, será designada nova data para realização do certame.



## **11 – DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS**

**11.1.** Caberá recurso nos casos previstos na Lei n.º 10.520/02, devendo o licitante manifestar motivadamente sua intenção de interpor recurso junto ao Pregoeiro, explicitando sucintamente suas razões, após o término da sessão de lances.

**11.1.1.** A intenção motivada de recorrer é aquela que identifica, objetivamente, os fatos e o direito que o licitante pretende que sejam revistos pelo Pregoeiro.

**11.2.** A licitante que manifestar a intenção de recurso e o mesmo ter sido aceito pelo Pregoeiro, disporá do prazo de 3 (três) dias para apresentação das razões do recurso, devidamente anexada em campo específico junto ao Portal de Compras Públicas da Prefeitura Municipal de São Félix do Xingu, dirigidas ao Pregoeiro, que serão disponibilizadas a todos os participantes, ficando os demais desde logo intimados para apresentar as contrarrazões em igual número de dias.

**11.3.** A falta de manifestação imediata e motivada do licitante após o término da sessão de lances, importará a decadência do direito de recurso e adjudicação do objeto pelo Pregoeiro ao vencedor.

**11.4.** O recurso contra decisão do Pregoeiro não terá efeito suspensivo.

**11.5.** O acolhimento do recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

**11.6.** Não serão conhecidos os recursos interpostos após os respectivos prazos legais, sendo aceitos apenas aqueles devidamente anexados no Portal de Compras Públicas.

**11.7.** Decairá do direito de impugnar perante a Administração, nos termos desta licitação, aquele que os aceitando sem objeção, venha apontar, depois do julgamento, falhas ou irregularidades que a viciariam, hipótese em que tal comunicação não terá efeito de recurso.

## **12 – DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA**

**12.1.** A sessão pública poderá ser reaberta:

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

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

**12.2.** Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

**12.2.1.** A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”), e-mail, ou, ainda, fac-símile, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

**12.2.2.** A convocação feita por e-mail ou fac-símile dar-se-á de acordo com os dados contidos no PORTAL DE COMPRAS PÚBLICAS, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

## **13 – DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO**

**13.1.** A adjudicação do objeto do presente certame será viabilizada pelo Pregoeiro sempre que não houver recurso.

**13.2.** A homologação da licitação é de responsabilidade da autoridade competente e só poderá ser realizada depois da adjudicação do objeto ao proponente vencedor pelo Pregoeiro, ou, quando houver recurso, pela própria autoridade competente.

## **14 – DO TERMO DE CONTRATO**

**14.1.** Findo o processo licitatório, o licitante vencedor será convocado a assinar o contrato, que obedecerá ao modelo do ANEXO VIII, observado o prazo de 05(cinco) dias úteis contados da convocação emitida pelo Setor de Contratos, sob pena de decair do direito à contratação.

**14.2.** O subitem acima deverá ser desconsiderado caso seja outra a decisão da autoridade competente que não a homologação do processo licitatório ou outra for sua decisão.

**14.3.** Caso o licitante vencedor não atenda ao prazo previsto no item **14.1**, ensejará a aplicação das sanções estabelecidas no item **19** deste instrumento, reservando-se ao Município, o direito de convocar as licitantes



remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pela primeira classificada, ou revogar a licitação, independentemente das sanções previstas para a licitante vencedora neste instrumento.

**14.4.** O prazo de validade do contrato será de até 12(doze) meses, ficando adstrito à vigência dos respectivos créditos orçamentários, salvo exceções, conforme art. 57, da Lei n.º 8.666/93.

**14.5.** Se o licitante vencedor deixar de fornecer os bens ou prestar o serviço dentro das especificações estabelecidas, será responsável pela imediata substituição ou regularização e o tempo despendido poderá ser computado para aplicação das penalidades previstas neste instrumento.

## **15 - DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**15.1.** Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de **5 (cinco) dias corridos**, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

**15.2.** Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá encaminhá-la para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinada e devolvida no prazo de **3 (três) dias corridos**, a contar da data de seu recebimento.

**15.3.** O prazo estabelecido no subitem anterior para assinatura da Ata de Registro de Preços poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pelo(s) licitante(s) vencedor(s), durante o seu transcurso, e desde que devidamente aceito.

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

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

## **16 – DA EXECUÇÃO**

**16.1.** Vide Termo de Referência;

## **17 – DA ALTERAÇÃO DO CONTRATO**

**17.1.** O Contrato a ser firmado poderá ser alterado nos casos previstos no art. 57 e 65 da Lei 8.666/93, desde que haja interesse da Prefeitura Municipal de São Félix do Xingu com a apresentação das devidas justificativas adequadas a este Pregão.

## **18 – DO AUMENTO OU SUPRESSÃO**

**18.1.** No interesse da administração, o valor inicial atualizado do Contrato poderá ser aumentado ou suprimido até o limite de 25% (vinte e cinco por cento), conforme disposto no Artigo 65, parágrafos 1º e 2º, da Lei nº 8.666/93.

**18.1.1.** A licitante vencedora fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições licitadas, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários; e

**18.1.2.** Nenhum acréscimo ou supressão poderá exceder o limite estabelecido nesta condição, exceto as supressões resultantes de acordo entre as partes.

## **19 - SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

**19.1.** Em caso de atraso injustificado na entrega do objeto sujeitar-se-á o licitante vencedor à multa de mora de **1% ao mês** de juros, sobre o valor do contrato ou da nota de empenho, ou conforme o caso, sobre o valor correspondente aos itens em atraso;

**19.1.1.** A multa a que alude o item anterior não impede que a Administração rescinda unilateralmente o contrato e aplique outras sanções previstas na Lei n.º 8.666/93.





**19.2.** Em casos de inexecução parcial ou total das obrigações fixadas neste Pregão, em relação ao objeto desta licitação a Administração poderá, garantida a ampla defesa e o contraditório, aplicar as seguintes sanções:

- a) advertência**, por escrito, no caso de pequenas irregularidades;
- b) multa de até 10%** (dez por cento), calculada sobre o valor do contrato ou do empenho, no caso do licitante vencedor não cumprir rigorosamente as exigências contratuais ou deixar de receber a Nota de Empenho, salvo se decorrente de motivo de força maior definido em Lei, e reconhecido pela autoridade competente;
- c) suspensão temporária do direito de licitar** e impedimento de contratar com a Administração, pelo prazo de até 02(dois) anos, quando da inexecução contratual sobrevier prejuízos para a Administração;
- d) 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.

**19.2.1.** Se o licitante deixar de entregar a documentação ou apresentá-la falsamente, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não manter a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, **ficará, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, impedido de contratar com a Administração Pública**, sem prejuízo das multas previstas no edital e das demais cominações legais.

**19.3.** A sanção de advertência de que trata o item **19.2**, letra “a”, poderá ser aplicada nos seguintes casos:

**I** - Descumprimento das determinações necessárias à regularização das faltas ou defeitos observados no fornecimento dos produtos;

**II** - Outras ocorrências que possam acarretar transtornos no desenvolvimento dos serviços da CONTRATANTE, desde que não caiba a aplicação de sanção mais grave.

**19.4.** A penalidade de suspensão será cabível quando o licitante participar do certame e for verificada a existência de fatos que o impeçam de contratar com a administração pública. Caberá ainda a suspensão quando a licitante, por descumprimento de cláusula editalícia, tenha causado transtornos no desenvolvimento dos serviços do CONTRATANTE.

## **20 - DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

**20.1.** As despesas decorrentes da contratação do objeto desta licitação correrão à conta dos recursos consignados no orçamento do Município de São Félix do Xingu para o exercício financeiro vigente, a cargo da unidade orçamentária contratante, cujos programas de trabalho e elementos de despesas específicos constarão na respectiva Nota de Empenho.

## **21 - PAGAMENTO**

**21.1.** O pagamento será efetuado, após o recebimento definitivo, através da Nota de Empenho, mediante emissão de Notas Fiscais, acompanhada do TERMO DE RECEBIMENTO dos produtos e a tramitação do Processo para instrução e liquidação, no prazo de até 30(trinta) dias.

**21.2.** A Nota Fiscal emitida pelo fornecedor deverá conter, em local de fácil visualização, a indicação do número do contrato e número do Pregão, a fim de se acelerar o trâmite de recebimento dos produtos e posterior liberação do documento fiscal para pagamento.

**21.3.** Não será efetuado qualquer pagamento ao CONTRATADO enquanto houver pendência de liquidação da obrigação financeira em virtude de penalidade ou inadimplência contratual.

## **22-DISPOSIÇÕES GERAIS**

**22.1.** Nenhuma indenização será devida às proponentes pela elaboração e/ou apresentação de documentação relativa a presente licitação.

**22.2.** É facultado ao Pregoeiro Oficial, auxiliado pela Equipe de Apoio, proceder em qualquer fase da licitação, diligências destinadas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originalmente da proposta.



**22.3.** A apresentação da proposta de preços implica na aceitação plena e total das condições deste Pregão, sujeitando-se o licitante às sanções previstas no item **19** deste Edital, consoante artigos 86 a 88 da Lei n.º 8.666/93.

**22.4.** Quaisquer elementos, informações e esclarecimentos relativos a esta licitação serão prestados pelo Pregoeiro Oficial e membros da Equipe de Apoio, servidores do Município de São Félix do Xingu.

**22.5.** Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro, que decidirá com base na legislação em vigor.

**22.6.** A presente licitação somente poderá ser revogada por razões de interesse público, decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, ou anulado no todo ou em parte, por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado.

**22.7.** O Pregoeiro, no interesse público, poderá sanar, relevar omissões ou erros puramente formais observados na documentação e na proposta, desde que não contrariem a legislação vigente e não comprometam a lisura da licitação, sendo possível a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.

**22.8.** A Administração não aceitará, sob nenhum pretexto, a transferência de responsabilidade do licitante vencedor para outras entidades, sejam fabricantes, técnicos ou quaisquer outros.

**22.9.** A administração poderá revogar a licitação por interesse público, ou anulá-la por ilegalidade, em despacho fundamentado, sem a obrigação de indenizar (art. 49 da Lei 8.666/93).

**22.10.** Integram este Edital de Pregão Presencial:

**ANEXO I** – Termo De Referência;

**ANEXO II** – Relação de Itens;

**ANEXO III** – Modelo de Declaração de Sócios e Gerentes não Servidores Públicos Municipais;

**ANEXO IV** – Minuta de Proposta;

**ANEXO V** – Minuta De Contrato

**ANEXO VI** – Minuta da Ata de Registro de Preços

**São Felix do Xingu/PA, 10 de novembro de 2022.**

---

**JOSIRLEY OLIVEIRA DOS SANTOS**  
**Pregoeiro**



## **TERMO DE REFERÊNCIA**

### **1. DO OBJETO**

1.1 O presente Termo de Referência na modalidade: **PREGÃO ELETRÔNICO** no **SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇO**, que tem por objeto: **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA NO FORNECIMENTO DE MATERIAL PERMANENTE E MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO FELIX DO XINGU E DEMAIS SECRETARIAS MUNICIPAIS QUE COMPÕEM A ESFERA MUNICIPAL: SEMAPLAN, SEMAGOV, SEMCULT, SEMFI, SEMFAZ, SEMOB, SEMAGRI, SEMURB, SEMTUR E SEMEL.**

### **2. DA FUNDAMENTAÇÃO LEGAL**

2.1 O processo licitatório objeto deste Termo de Referência, obedecerá ao disposto na Lei nº 10.520/2002, decreto 10.024/2019 e subsidiariamente, na Lei nº 8666/93 e suas alterações.

### **3. DA JUSTIFICATIVA**

3.1 Conforme anexo I, parte integrante deste Termo de Referência.

### **4. DA COMPOSIÇÃO DOS PREÇOS**

4.1 O preço estimado da contratação foi obtido através de Mapa Comparativo de Preços anexo II deste TR, levando-se em consideração as pesquisas junto ao mercado, conforme cotações encaminhada por empresas desse ramo de atividade, tendo-se como valor total estimado, após cálculo da média a importância de R\$ 3.063.706,67 (três milhões, sessenta e três mil, setecentos e seis reais e sessenta e sete centavos).

4.2 Mediante as informações apresentadas, que se trata de valor compatível com os valores praticados no mercado, portanto, pertinente a média estimada de preços para contratação.

a) Critério de Julgamento: Menor Preço

### **5. DA ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO**

5.1 A contratação deverá estar de acordo com as especificações e quantitativo informado no anexo III, parte integrante deste termo, onde consta planilha orçamentária com o custo médio estimado final.





## 6. DA VIGENCIA DO CONTRATO

6.1 O prazo de validade da Ata de Registro de Preço será de 12 (doze) meses, a contar da data da sua assinatura.

## 7. PRAZO E CONDIÇÕES DE GARANTIA

7.1 Garantia mínima de 12 meses.

## 8. DA SOLITAÇÃO DOS MATERIAIS, DO LOCAL DE ENTREGA E PRAZO

8.1 A Solicitação será realizada de forma fracionada conforme a demanda e necessidade, das secretária solicitantes através da autorização de fornecimento (**ORDEM DE COMPRA**) emitida pelo departamento de compras da PREFEITURA e será levada a efeito para empresa vencedora por meio de e-mail e conterá os dados do pedido, tais como: produto, quantidade, preço, e o prazo em que os materiais deverão ser entregue;

8.2 Os materiais deverão ser entregues, conforme a necessidade da Contratante, no prazo de até 15 (quinze) dias corridos após o recebimento da respectiva solicitação de fornecimento;

8.3 Somente serão aceitas entregas completas, ou seja, nas quantidades totais do item especificado na Ordem de Compra;

8.4 O recebimento será efetivado nos seguintes termos:

8.4.1 **PROVISORIAMENTE**, para efeito de posterior verificação do produto ofertado com as especificações constantes neste Termo de Referência, e similaridade com as amostras aprovadas no certame;

8.4.2- **DEFINITIVAMENTE**, após a verificação da qualidade e quantidade do produto e conseqüente aceitação pelo setor competente;

8.5 A contratante deverá emitir a nota fiscal da seguinte forma: para cada ordem de compra deverá ser emitida uma nota fiscal correspondente;

8.6 Os materiais deverão ser entregue na sede da Prefeitura Municipal de São Félix do Xingu localizado no endereço: Av. 22 de março nº 915, bairro: centro, cep 68.380-000, no horário de expediente de segunda a quinta- feira no horário das 8:00 às 12:00 horas e das 14:00 as 16:00 horas aos cuidados do **departamento de compras**;

8.7 Poderá haver durante o contrato mudanças de endereço que gerem a necessidade de alteração do local registrado, que será no perímetro urbano e rural num raio de 150 a 200 km de distância da cidade de São Félix do Xingu;

## 9. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

9.1 Receber provisoriamente os materiais, disponibilizando local, data e horário;



9.2 Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos materiais fornecidos com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivos;

9.3 Efetuar o pagamento no prazo previsto;

9.4 A Contratante deverá, a seu critério, e através de funcionários da Secretaria Municipal de Administração ou de pessoas previamente designadas, exercer ampla, irrestrita e permanente fiscalização de todas as fases do fornecimento do objeto contratado;

9.5 A Contratante não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela contratada, com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da CONTRATADA e de seus empregados, prepostos ou subordinados;

## 10. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

10.1 Fornecer os materiais nas condições estipuladas, no prazo e local indicados pela Secretaria Municipal de Administração em estrita observância das especificações do termo de referência e da proposta, acompanhado da respectiva nota fiscal;

10.2 Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes dos serviços e dos materiais fornecidos, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

10.3 O dever previsto no subitem anterior implica na obrigação de, a critério da Administração, substituir, corrigir ou reparar, às suas expensas os materiais/serviços com avarias ou defeitos, ou que não atendam às exigências previstas no termo de referência e na proposta;

10.4 Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto da presente aquisição;

10.5 Comunicar a Administração no prazo de 24 (vinte quatro) horas com antecedência a data da entrega dos materiais e dos serviços, os motivos que impossibilitem a sua o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

10.6 Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada;

10.7 Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, entregas, deslocamento de pessoal, descarga quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução dos serviços.

**10.8 A contratada deverá entregar os móveis devidamente montados.**





## **11. DA ORIGEM DO RECURSO E DOTAÇÕES ORÇAMENTARIAS**

11.1 Por se tratar de Sistema de Registro de Preço (SRP) a indicação orçamentaria será feita no momento de lavratura do contrato.

## **12. DA FISCALIZAÇÃO**

12.1 Fica designado o Sr(a). Maria das Mercês Alves do Nascimento para fiscalizar e exigir que se cumpram fielmente as cláusulas estabelecidas neste Termo de Referência, como: prazos, conferência dos materiais recebidos e pagamentos.

## **13. FORMA DE PAGAMENTO**

13.1 A CONTRATADA deverá apresentar a Nota Fiscal Eletrônica, indicando o número da conta corrente, agência e banco, que será atestada pelo Secretário da pasta ou servidor expressamente designado;

13.2 O pagamento será efetuado em 30 (trinta) dias, após o cumprimento da obrigação;

13.3 No caso de incorreção nos documentos apresentados, inclusive na nota fiscal/fatura, serão devolvidos à CONTRATADA para as correções necessárias, não respondendo a CONTRATANTE por quaisquer encargos resultantes de atraso na liquidação dos pagamentos correspondentes, quando este se der por culpa da CONTRATADA;

13.4 A liberação do pagamento ficará condicionada a consulta, para verificação da situação da CONTRATADA em relação às condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, cujo resultado será impresso e juntado aos autos do processo.

## **14. PENALIDADES CABÍVEIS**

14.1 A empresa vencedora do certame que deixar de entregar o produto exigido. Apresentar o produto de baixa qualidade, ensejar o retardamento da execução do objeto do certame, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar a execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, a Prefeitura Municipal de São Félix do Xingu, notificará a empresa dentro dos termos legais do artigo 87 da Lei nº 8.666/93.

## **15. DAS CONSIDERAÇÕES FINAIS**

15.1 A presente licitação poderá ser revogada por razões de interesse público decorrente de fatos superveniente comprovado, anulada no todo ou em parte, por ilegalidade, de ofício ou provocação de terceiros, mediante



**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO FÉLIX DO XINGU**  
SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO E  
PLANEJAMENTO



parecer escrito e devidamente fundamentado da autoridade competente,  
nos termos da Lei 10.520/2002, Lei 8.666/93 e legislação pertinentes

São Félix do Xingu, 04 de outubro de 2022.



Paulo Cesar Lopes Gomes  
Secretário Municipal de Administração e Planejamento  
Decreto: 051/2021





**ESTADO DO PARÁ**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO FÉLIX DO XINGU**  
**SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO E PLANEJAMENTO**



**ANEXO III**

| <b>Lote I</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |            |
|---------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>ITEM</b>   | <b>DESCRIÇÃO</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <b>QTD</b> |
| 1             | <p><b>CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS POLIPROPILENO 4 PÉS FIXO</b></p> <p>A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir dimensões mínimas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460 mm (largura)x335mm (altura)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho.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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> | 200        |
| 2             | <p><b>CADEIRA FIXA SEM BRAÇO TECIDO 4 PÉS FIXO</b></p> <p>Estrutura com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra e também um tubo oblongo que serve para fazer a fixação do encosto, ambos soldados uns aos outros pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de 1/4"x 2", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento constituído por madeira com 10mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45kg/m³ podendo</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 80         |



ocorrer variações na ordem de  $\pm 2 \text{ kg/m}^3$ . O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 420 mm (largura) x 380 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Dimensões mínimas de 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à base, é desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo é oblongo e possui as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto, fabricado em material ABNT 1008/1020 de 35x60 mm. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de  $45 \text{ Kg/m}^3$  podendo ocorrer variações na ordem de  $\pm 2 \text{ Kg/m}^3$ . Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO 9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor à lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

3

#### CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL

Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de seção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em

150



termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Mecanismo com alavanca de regulação de altura do assento é fabricada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Possui alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento da reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca pra baixo ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulação de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por madeira 14mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m<sup>3</sup>. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulação vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulação de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas 420 mm (largura) x 380 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m<sup>3</sup>. O encosto é fixado ao mecanismo por meio de um tubo industrial oblongo, onde o usuário precisa apenas puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016



|   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |    |
|---|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
|   | <p>Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |    |
| 4 | <p><b>CADEIRA PREDIDENTE GIRATÓRIA</b></p> <p>Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pés são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O mecanismo é um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda</p> | 30 |



possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de  $\frac{1}{4}$ " x 1 $\frac{1}{4}$ ". O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra  $\frac{1}{4}$ " fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas de 470 mm (largura) x 620 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. o encosto possui lâmina com catraca, fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628- 3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790- 15 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8573:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a



**CADEIRA DIRETOR TELADA**

Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominadocâmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O mecanismo é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinamento é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinamento é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de  $\frac{1}{4}$ " x 1 $\frac{1}{4}$ " e 4 calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra  $\frac{1}{4}$ " inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m<sup>3</sup>. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de  $\frac{1}{4}$ " x 1 $\frac{1}{4}$ ". O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Deve possuir dimensões mínimas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que é fixada à moldura que por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. O apoio lombar é um conjunto fabricado em polipropileno, utilizando o processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da tela e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Possui um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Certificado ambiental de cadeia de



custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9925:2009 determinação do esgarçamento em uma costura padrão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 13041:2004 Determinação da resistência a tração e alongamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628- 3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790- 15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8573:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D2261:1996 determinação da resistência a propagação do rasgo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11912:2016 determinação da resistência a tração e alongamento de tecidos planos.

#### CADEIRA DIRETOR GIRATÓRIA

Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são



fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O mecanismo é um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados comas medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas de 450 mm (largura) x 450 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. o encosto possui uma lâmina com catraca, fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado



pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição a nevoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor à lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

#### CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO

Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550BIFMA. Rodízio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromação). Conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulação de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixada ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼"x¾". A alavanca plástica que é acionada para regular a altura do assento é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. A plataforma recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e é revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por madeira 10mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garra de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 420 mm (largura) x 380mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas de 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à plataforma, é desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo é oblongo e possui as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto, fabricado em material ABNT

300



1008/1020 de 35x60 mm. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isoocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m<sup>3</sup>. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

8

#### **LONGARINA 03 LUGARES**

Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.½" para cada assento. Os pés (2) se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Dimensões mínimas de 460mm(largura) x415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460 mm (largura)x335mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de

30



identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

9

#### LONGARINA 04 LUGARES

Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de  $\frac{1}{4}$ " x 1 $\frac{1}{2}$ " para cada assento. Os pés (3) se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Dimensões mínimas de 460mm(largura) x415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460 mm (largura)x335mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO

20



|    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |    |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
|    | <p>14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |    |
| 10 | <p><b>SOFÁ 03 LUGARES 2100x800x750 mm</b></p> <p>Estruturado totalmente em madeira de reflorestamento e unido por parafusos e grampo, assento com divisões estruturado com percinta elástica italiana, encosto com divisões e espuma soft 20 estruturado com percinta elástica italiana. Pés em tubo de aço cromado formato de tripé em tubo de 20x20 mm fixados a estrutura através de parafusos com acabamentos pretos. Revestimento em couro sintético cor a definir, apoio de braços integrais e que sustentam os pés.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 8  |
| 11 | <p><b>CADEIRAS DE TREINAMENTO COM PRANCHETA</b></p> <p>Sua configuração é definida por uma estrutura em formato de 4 pés sendo que tanto os pés traseiros como dianteiros são fabricados em tubo industrial de construção mecânica pelo processo de curvamento de tubos em aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm e espessura média de 1,9 mm. É desenvolvida uma chapa curvada em forma de arco que possui a função de manter o conjunto fixado e facilitar o acoplamento ao encosto em chapa de aço carbono ABNT A36/4,75 x 31,75 mm que é soldado a dois tubos oblongos de 16x30 mm e com espessura média de 1,9 mm, possui ainda um tubo principal para articulação do assento em aço carbono ABNT 1008/1020 e espessura média de 1,9 mm soldado a um tubo secundário que permite a movimentação de forma simultânea e sincronizada, para proporcionar essa articulação à estrutura recebe uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB 2050 com diâmetro das espiras de 4,0 mm, de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, todo o conjunto de articulação é fixado a uma chapa em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura média de 2,65 mm que possui a funcionalidade de facilitar a união do assento na estrutura que recebe ponteiros plásticos que possui funções de acoplamento dos rodízios bem como para proteção ao usuário. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano –cerâmica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Assento Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente que é parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma laminada com densidade de 52Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +2 kg/m<sup>3</sup>. Suas dimensões são de 440 mm de largura, 455mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Encosto constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal é parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, possui ainda uma espuma laminada com densidade de 26kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +2kg/m<sup>3</sup>. Suas dimensões são de 460 mm de largura 445mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Apoia Braço em termoplástico de engenharia em poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção, com 255mm de comprimento e 50 mm de largura com seus cantos arredondados. Possui ainda uma conexão para o braço retrátil em termoplástico de engenharia com poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção para facilitar a movimentação rebatível do conjunto, para sua montagem e utilizado a seguinte configuração de parafusos: Parafuso União 8 x 35 mm. Constituído por uma 01 chapa de madeira de média densidade, que é usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas duas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco (zincado natural). Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melaminico de alta pressão e as extremidades da prancheta é fixado (01) fita de borda fabricada em PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura média de 0,54 mm na cor preta, para proteção e</p> | 10 |



acabamento do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por (02) tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 2008/1020 na medida de 3,0 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628- 3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial.

## Lote II

12

### MESA EM L COM 03 GAVETAS

Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Dimensões 1200 a 1500 x 1200 a 1500 x 600 x 740 mm (LXLXPA). Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Pannel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao pannel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco

120



de 1/4" x 1" sextavado. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 02 gavetas, constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13966:2008. . Certificação da ABNT NBR13961:2010. Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato



|    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |     |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
|    | <p>e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 - Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |     |
| 13 | <p><b>MESA RETA 150 X 60 CM COM 03 GAVETAS</b></p> <p>Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui furo para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 03 gavetas, constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura</p> | 150 |



eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13966:2008. Certificação da ABNT NBR13961:2010. Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE).- ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

14

**MESA RETA 120 X 60 CM**

Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui furo para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”,

80



acabamento na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abego associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13966:2008. Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE).- ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.



com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos

listados

abaixo:

Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13961:2010. Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA



|    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |    |
|----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
|    | <p>TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |    |
| 16 | <p><b>ARMÁRIO BAIXO 800 X 500 X 740 MM (LxPxA).</b></p> <p>Armário alto fechado com 01 prateleira. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13961:2010. Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 –Determinação da</p> | 20 |



|    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |    |
|----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
|    | <p>flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |    |
|    | <p><b>MESA DIRETOR COM ARMÁRIO 2000 x 800 x 1800 x 750 MM (LxPxLxA)</b></p> <p>Tampo principal em vidro temperado 8mm com acabamento lapidado em todo seu contorno e serigrafado na cor preto. Tampo em MDP 25mm encabeçado em todos os topos com fita borda PVC 1mm abaixo do tampo em vidro para sustentação do mesmo sendo fixado nele batentes de silicone para que o vidro não deslize. Painel lateral e complemento do armário pedestal são em MDP 40mm maciço encabeçados em todos os topos com fita borda PVC 1mm e usinados com um corte em 45º sendo aplicado na montagem entre si um perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Tampo e corpo do armário pedestal composto em MDP 25mm sendo encabeçadas em todos os topos aparentes com fita borda PVC 1mm. Frentes e estrutura em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos aparentes com fita borda 1mm. Costa em MDP 15 mm de espessura com cores diferenciadas do corpo, todos revestidos com laminado melaminico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Gavetas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Porta dotada de dobradiças com sistema amortecedor. Puxadores tipo pega em perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Sistema de fixação (montagem da mesa) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Sapata niveladora em alumínio extrusado com acabamento anodizado com haste metálica com regulagem através de rosca M6. Armário pedestal também contém uma caixa de tomadas 9 pontos confeccionada em seu colarinho em alumínio extrusado, contendo uma tampa basculante também em alumínio com acabamento em pintura na cor preto. Sua parte inferior em termoplástico ABS (antichamas), com acabamento preto fosco. A caixa contém 04 pontos para rede elétrica, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. A caixa de tomadas deve se encontrar em um vão fechado, para a maior segurança do usuário. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</p> | 40 |
| 18 | <p><b>ARMÁRIO DIRETOR CREDENZA 1335 x 450 x 935 MM (LxPxA).</b></p> <p>Tampo e corpo confeccionado em MDP 25mm sendo encabeçadas em todos os topos aparentes com fita borda PVC 1mm. Acabamento em ambas as faces, com laminado melaminico de baixa pressão (BP). Entre tampos e laterais temos a usinagem com um corte em 45º sendo aplicado na montagem entre si um perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Frentes e estrutura em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos aparentes com fita borda 1mm. Costa e tampo intermediário em MDP 15 mm de espessura com cores diferenciadas do corpo, todos revestidos com laminado melaminico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Duas portas confeccionadas em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos com fita borda 1mm, todos</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 20 |



|    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |    |
|----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
|    | <p>revestidos com laminado melaminico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Dotadas com dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído. Puxadores tipo pega em perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Em ambas as portas com sistema de fechadura para travamento das mesmas. Com 02 vãos confeccionados em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos aparentes com fita borda 1 mm, todos revestidos com laminado melaminico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Sistema de fixação (montagem) é feita através do sistema minifix, que facilita a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Sapata niveladora em alumínio extrusado com acabamento anodizado com haste metálica com regulagem através de rosca M6. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |    |
|    | <b>Lote III</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |    |
| 19 | <p><b>ARMÁRIO EM AÇO 1600 X 800 X400 MM</b></p> <p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #26. Dimensões de 1600 x 800 x 400 mm (A x L x P), cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas (maior segurança) e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Possuir 03 prateleiras reforçadas com 03 dobras na parte frontal e traseira (minimizando arestas cortantes) e com duas dobras nas laterais, a central é fixa e as outras 02 são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras. Após o encaixe a cremalheira deve proporcionar possível travamento das prateleiras na posição desejada, possibilitando estabilidade e resistência, passo de regulagem deve ser de 50 mm. Nas quatro extremidades inferiores da base do armário deverá fixado um estabilizador triangular em aço carbono, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois conjuntos de furos de ventilação, sendo 6 colunas e 24 linhas de furos espaçados a cada 12 mm com 6 mm de diâmetro, um conjunto na parte superior e um conjunto na parte inferior de cada porta, sendo a tangente dos furos a uma distância de 99 mm de uma das bordas horizontais das portas e a 71 mm de uma das bordas verticais da porta, os três conjuntos de furação completos devem oferecer uma área de ventilação de 81 cm² em cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. O armário deverá ser fornecido desmontando, cada armário formado por duas laterais, dois painéis de fundo, uma travessa estabilizadora superior/inferior, dois tampos superior/inferior, quatro prateleiras, que serão encaixados obrigatoriamente por sistema de garras e parafusos. É obrigatório a disponibilização de manual técnico e vídeo que ilustrem e demonstrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência</p> | 50 |



|    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |    |
|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
|    | atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983. Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |    |
| 20 | <p><b>ARMÁRIO EM AÇO 1980 X 900 X 400 MM</b></p> <p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#26) com dimensões de 1980 x 900 x 400 mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de fechadura acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por de resistência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983. Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p> | 80 |
| 21 | <p><b>ARQUIVO EM AÇO 04 GAVETAS</b></p> <p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #26 com dimensões de 1330 x 470 x 710 mm (A x L x P), cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #26, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 02 chaves. Nas quatro extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para possível fixação por rosca de pés niveladores. Em conformidade com a NR 24, gaveta deverá oferecer conjuntos de furos para ventilação. O produto deverá estar em conformidade</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 80 |

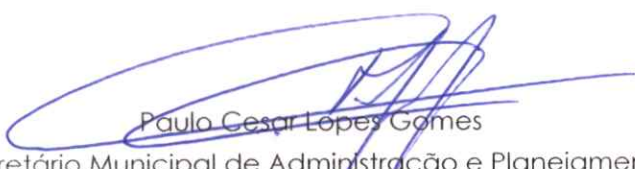


|    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |     |
|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
|    | <p>com a norma reguladora de ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983. Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |     |
| 22 | <p><b>ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS</b></p> <p>Estantes com medidas aproximadas 920x420x1980 mm. Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00 mm (#14), abas de 30 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulação de altura, com espessura de 0,75 mm (#24), reforço em formato de ômega unido por solda ponto na parte inferior central no sentido horizontal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha Spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O Processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 micra. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983.</p> | 100 |
| 23 | <p><b>ROUPEIRO EM AÇO 4 PORTAS</b></p> <p>Roupeiro, com 4 portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança, portas dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O roupeiro possui pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do roupeiro, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação. Dimensões mínimas de 1820 mm de altura, 644 mm de largura e 400 mm de profundidade. Constituído em aço galvanizado BX100 onde o gabinete deverá possuir no mínimo 0,60 mm de espessura e as portas no mínimo 0,45 mm de espessura. Deverá conter sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme,</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 10  |



|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
| <p>maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos desníveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do roupeiro por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebaixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico. Garantindo todas as características descritas o produto deve seguir com os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983.</p> |  |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|

São Félix do Xingu – 04 de outubro de 2022

  
Paulo Cesar Lopes Gomes  
Secretário Municipal de Administração e Planejamento  
Decreto: 051/2021



Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 1

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 1    | LOTE I -  | 1   | UNIDADE |             |

| Seq  | Código | Descrição                                           | Qtd      | Unidade |
|------|--------|-----------------------------------------------------|----------|---------|
| 0001 | 145336 | CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS POLIPROPILENO 4 PÉS FIXO -- | 200,0000 | UNIDADE |

A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8? com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir dimensões mínimas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460 mm (largura)x335mm (altura)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 ? Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho.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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental ? rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas ? Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

|      |        |                                            |         |         |
|------|--------|--------------------------------------------|---------|---------|
| 0002 | 145337 | CADEIRA FIXA SEM BRAÇO TECIDO 4 PÉS FIXO - | 80,0000 | UNIDADE |
|------|--------|--------------------------------------------|---------|---------|

CADEIRA FIXA SEM BRAÇO TECIDO 4 PÉS FIXO Estrutura com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra e também um tubo oblongo que serve para fazer a fixação do encosto, ambos soldados uns aos outros pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼"x 2", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento constituído por madeira com 10mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garra de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 420 mm(largura) x 380mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo





Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 2

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 1    | LOTE I -  | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Dimensões mínimas de 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetado em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à base, é desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo é oblongo e possui as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto, fabricado em material ABNT 1008/1020 de 35x60 mm. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 ? Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental ? rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor à lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas ? Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

0003 145338 CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL - 150,0000 UNIDADE

Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conformação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de



Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 3

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 1    | LOTE I -  | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

seção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Mecanismo com alavanca de regulagem de altura do assento é fabricada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Possui alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento da reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca pra baixo ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°.O mecanismo também propo rciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos.O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por madeira 14mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/socianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suaspropriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4". O encosto po ssui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas 420 mm (largura) x 380 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/socianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O encosto é fixado ao mecanismo por meio de um tubo industrial oblongo, onde o usuário precisa apenas puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa.Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 ? Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho.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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reforestamento,





Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 4

| Lote | Descrição                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Qtd     | Unidade | Preço total |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------|-------------|
|      | <p>emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental ? rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas ? Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |         |         |             |
| 0004 | 145339 CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA -                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 30,0000 | UNIDADE |             |
|      | <p>CADEIRA PREDIDENTE GIRATÓRIA Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em umade suas extremidades pelo processo de confinação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodizio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodizio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodizio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O mecanismo é um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de 7L?, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de</p> |         |         |             |



Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 5

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 1    | LOTE I -  | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". O encosto possui estrutura ajetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas de 470 mm (largura) x 620 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³, o encosto possui lâmina com catraca, fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 ? Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental ? rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da resistência à tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas ? Determinação da aderência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da deformação a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano ? determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da resistência a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628- 3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790- 15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano ? determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8573:2015 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da densidade. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente





Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 6

| Lote                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Descrição                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Qtd     | Unidade | Preço total |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------|-------------|
| 0005                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 145340 CADEIRA DIRETOR TELADA -<br><i>acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor à lavagem doméstica e comercial.</i> | 60,0000 | UNIDADE |             |
| <p>CADEIRA DIRETOR TELADA Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de seção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominadocâmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O mecanismo é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¼" e 4 calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¾". O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Deve possuir dimensões mínimas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que é fixada à moldura que por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. O apoio lombar é um conjunto fabricado em polipropileno, utilizando o processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da tela e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Possui um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 ? Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade ou profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de</p> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |         |         |             |



Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 7

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 1    | LOTE I -  | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental ? rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da resistência à tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9925:2009 determinação do esgarçamento em uma costura padrão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 13041:2004 Determinação da resistência a tração e alongamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas ? Determinação da aderência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da deformação a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano ? determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da resistência a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628- 3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790- 15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano ? determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8573:2015 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da densidade. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor à lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D2261:1996 determinação da resistência a propagação do rasgo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11912:2016 determinação da resistência a tração e alongamento de tecidos planos.

0006 145341 CADEIRA DIRETOR GIRATÓRIA - 60,0000 UNIDADE

CADEIRA DIRETOR GIRATÓRIA Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conformação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na





Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 8

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 1    | LOTE I -  | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O mecanismo é um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados comas medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de 2L?, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas de 450 mm (largura) x 450 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³ o encosto possui uma lâmina com catraca, fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 ? Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental ? rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com



Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 9

| Lote | Descrição                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Qtd      | Unidade | Preço total |
|------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|---------|-------------|
| 0007 | <p>145342 CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO -</p> <p>CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em suas extremidades pelo processo de conformação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. Rodízio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em material plástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromação). Conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulação de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixada ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com dimensões aproximadas de 1/4"x???. A alavanca plástica que é acionada para regular a altura do assento é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. A plataforma recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e é revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por madeira 10mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 420 mm (largura) x 380mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas de 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à plataforma, é desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo é oblongo e possui as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto, fabricado em material ABNT 1008/1020 de 35x60 mm. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 ? Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. 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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não</p> | 300,0000 | UNIDADE |             |





Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 10

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 1    | LOTE I -  | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental ? rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor à lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas ? Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

0008 145343 LONGARINA 03 LUGARES ---- 30,0000 UNIDADE

LONGARINA 03 LUGARES Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conficadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/2" x 1 1/2" para cada assento. Os pés (2) se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Dimensões mínimas de 460mm(largura) x415 mm (profundidade)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460 mm (largura)x335mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 ? Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho.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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental ? rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR



Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 11

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 1    | LOTE I -  | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas ? Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

0009 145344 LONGARINA 04 LUGARES --- 20,0000 UNIDADE

LONGARINA 04 LUGARES Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/2" x 1.1/2" para cada assento. Os pés (3) se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Dimensões mínimas de 460mm(largura) x415 mm (profundidade)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460 mm (largura)x335mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travessão do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 ? Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho.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. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental ? rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo





Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 12

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 1    | LOTE I -  | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas ? Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

|      |        |                                    |        |         |
|------|--------|------------------------------------|--------|---------|
| 0010 | 145345 | SOFÁ 03 LUGARES 2100x800x750 mm -- | 8,0000 | UNIDADE |
|------|--------|------------------------------------|--------|---------|

SOFÁ 03 LUGARES 2100x800x750 mm Estruturado totalmente em madeira de reflorestamento e unido por parafusos e grampo, assento com divisões estruturado com percinta elástica italiana, encosto com divisões e espuma soft 20 estruturado com percinta elástica italiana. Pés em tubo de aço cromado formato de tripé em tubo de 20x20 mm fixados a estrutura através de parafusos com acabamentos pretos. Revestimento em couro sintético cor a definir, apoio de braços integrais e que sustentam os pés.

|      |        |                                          |         |         |
|------|--------|------------------------------------------|---------|---------|
| 0011 | 145346 | CADEIRAS DE TREINAMENTO COM PRANCHETA -- | 10,0000 | UNIDADE |
|------|--------|------------------------------------------|---------|---------|

CADEIRAS DE TREINAMENTO COM PRANCHETA Sua configuração é definida por uma estrutura em formato de 4 pés sendo que tanto os pés traseiros como dianteiros são fabricados em tubo industrial de construção mecânica pelo processo de curvamento de tubos em aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm e espessura média de 1,9 mm. É desenvolvida uma chapa curvada em forma de arco que possui a função de manter o conjunto fixado e facilitar o acoplamento ao encosto em chapa de aço carbono ABNT A36/4,75 x 31,75 mm que é soldado a dois tubos oblongos de 16x30 mm e com espessura média de 1,9 mm, possui ainda um tubo principal para articulação do assento em aço carbono ABNT 1008/1020 espessura média de 1,9 mm soldado a um tubo secundário que permite a movimentação de forma simultânea e sincronizada, para proporcionar essa articulação à estrutura recebe uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB 2050 com diâmetro das espiras de 4,0 mm, de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, todo o conjunto de articulação é fixado a uma chapa em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura média de 2,65 mm que possui a funcionalidade de facilitar a união do assento na estrutura que recebe ponteiros plásticos que possui funções de acoplamento dos rodízios bem como para proteção ao usuário. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano ?cerâmica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Assento Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente que é parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma laminada com densidade de 52Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +2 kg/m³. Suas dimensões são de 440 mm de largura, 455mm de profundidade, Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Encosto constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal é parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, possui ainda uma espuma laminada com densidade de 26kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +2kg/m³. Suas dimensões são de 460 mm de largura 445mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Apoio Braço em termoplástico de engenharia em poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção, com 255mm de comprimento e 50 mm de largura com seus cantos arredondados. Possui ainda uma conexão para o braço retrátil em termoplástico de engenharia com poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção para facilitar a movimentação rebatível do conjunto, para sua montagem e utilizado a seguinte configuração de parafusos: Parafuso União 8 x 35 mm. Constituído por uma 01 chapa de madeira de média densidade, que é usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas duas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição à zinco (zincado natural). Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melaminico de alta pressão e as extremidades da prancheta é fixado (01) fita de borda fabricada em PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura média de 0,54 mm na cor preta, para proteção e acabamento do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por (02) tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 2008/1020 na medida de 3,0 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 ? Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com



Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 13

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 1    | LOTE I -  | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental ? rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano ? determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido ? corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas ? Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628- 3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor à lavagem doméstica e comercial.

|   |           |   |         |  |
|---|-----------|---|---------|--|
| 2 | LOTE II - | 1 | UNIDADE |  |
|---|-----------|---|---------|--|

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

|      |        |                            |          |         |
|------|--------|----------------------------|----------|---------|
| 0001 | 145347 | MESA EM L COM 03 GAVETAS - | 120,0000 | UNIDADE |
|------|--------|----------------------------|----------|---------|

MESA EM L COM 03 GAVETAS Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, com resistência a impactos e termicamente estável. Dimensões 1200 a 1500 x 1200 a 1500 x 600 x 740 mm (LXLXPXA). Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Paineis frontais com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0.9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16? x 1? sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4? x 1? sextavado. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 02 gavetas, constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de





Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 14

| Lote | Descrição                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Qtd      | Unidade | Preço total |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|---------|-------------|
|      | <p>madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica ?escamoteável? com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para correção com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó, correções de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, correções fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-rugosidade a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abego associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor Certificação da ABNT NBR13966:2008. . Certificação da ABNT NBR13961:2010. Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não ? ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 ? Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 ? tinta e vernizes ? avaliação da degradação de revestimento ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas ABNT NBR 10443/2008 ? Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 ? Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 11003/2010 ? Determinação da aderência ABNT NBR 14847/2002 ? inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas ABNT NBR 14951/2003 ? Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções ABNT NBR 15156/2015 ? pintura industrial ABNT NBR 15158/2016 ? Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos ABNT NBR 15185/2004 ? Inspeção de superfícies para pintura industrial ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 ? Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> |          |         |             |
| 0002 | 145348 MESA RETA 150 X 60 CM COM 03 GAVETAS -<br>MESA RETA 150 X 60 CM COM 03 GAVETAS Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui furo para passagem de fio. Paine lateral com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, acabamento na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 150,0000 | UNIDADE |             |



Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 15

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 2    | LOTE II - | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 03 gavetas, constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica ?escamoteável? com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: ParecerTécnicoErgonômico,(NR17) emitidoporprofissionalcomprovemente filiado a abego associação brasileira de ergonomia,acompanhado de cópia do registro profissional do emissor Certificação da ABNT NBR13966:2008. Certificação da ABNT NBR13961:2010. Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não ? ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 ? Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 ? tinta e vernizes ? avaliação da degradação de revestimento ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas ABNT NBR 10443/2008 ? Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 ?Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 11003/2010 ? Determinação da aderência ABNT NBR 14847/2002 ? inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas ABNT NBR 14951/2003 ? Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções ABNT NBR 15156/2015 ? pintura industrial ABNT NBR 15158/2016 ? Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos ABNT NBR 15185/2004 ? Inspeção de superfícies para pintura industrial ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE).- ASTM D 7091: 2013 ? Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP





Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 16

| Lote | Descrição                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | Qtd     | Unidade | Preço total |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------|-------------|
|      | acreditado pelo Inmetro.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |         |         |             |
| 0003 | 145349 MESA RETA 120 X 60 CM -<br><i>MESA RETA 120 X 60 CM Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui furo para passagem de fio. Pannel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, acabamento na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16? x 1? sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: ParecerTécnicoErgonômico,(NR17)emitidoporprofissionalcomprovemente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia,acompanhado de cópia do registro profissional do emissor Certificação da ABNT NBR13966:2008. Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não ? ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 ? Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 ? tinta e vernizes ? avaliação da degradação de revestimento ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas ABNT NBR 10443/2008 ? Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 ?Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 11003/2010 ? Determinação da aderência ABNT NBR 14847/2002 ? inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas ABNT NBR 14951/2003 ? Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções ABNT NBR 15156/2015 ? pintura industrial ABNT NBR 15158/2016 ? Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos ABNT NBR 15185/2004 ? Inspeção de superfícies para pintura industrial ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE).- ASTM D 7091: 2013 ? Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</i> | 80,0000 | UNIDADE |             |
| 0004 | 145350 ARMÁRIO ALTO 800 X 500 X 1600 MM (LxPxX)-<br><i>ARMÁRIO ALTO 800 X 500 X 1600 MM (LxPxX). Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de</i>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 80,0000 | UNIDADE |             |



Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 17

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 2    | LOTE II - | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1?sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abego associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor Certificação da ABNT NBR13961:2010. Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não ? ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 ? Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 ? tinta e vernizes ? avaliação da degradação de revestimento ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas ABNT NBR 10443/2008 ? Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 ? Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 11003/2010 ? Determinação da aderência ABNT NBR 14847/2002 ? Inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas ABNT NBR 14951/2003 ? Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções ABNT NBR 15156/2015 ? pintura industrial ABNT NBR 15158/2016 ? Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos ABNT NBR 15185/2004 ? Inspeção de superfícies para pintura industrial ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 ? Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

|      |        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |         |         |
|------|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------|
| 0005 | 145351 | ARMÁRIO BAIXO 800 X 500 X 740 MM (LxPxX)-<br>ARMÁRIO BAIXO 800 X 500 X 740 MM (LxPxX). Armário alto fechado com 01 prateleira. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado | 20,0000 | UNIDADE |
|------|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------|





Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 18

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 2    | LOTE II - | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1?sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor Certificação da ABNT NBR13961:2010. Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não ? ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 ? Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 ? tinta e vernizes ? avaliação da degradação de revestimento ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas ABNT NBR 10443/2008 ? Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 ? Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 11003/2010 ? Determinação da aderência ABNT NBR 14847/2002 ? inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas ABNT NBR 14951/2003 ? Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções ABNT NBR 15156/2015 ? pintura industrial ABNT NBR 15158/2016 ? Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos ABNT NBR 15185/2004 ? Inspeção de superfícies para pintura industrial ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 ? Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

0006 145352 MESA DIRETOR COM ARMÁRIO 2000 x 800 x 1800 x 750 MM 40,0000 UNIDADE

MESA DIRETOR COM ARMÁRIO 2000 x 800 x 1800 x 750 MM (LxPxLxA) Tampo principal em vidro temperado 8mm com acabamento lapidado em todo seu contorno e serigrafado na cor preto. Tampo em MDP 25mm encabeçado em todos os topos com fita borda PVC 1mm abaixo do tampo em vidro para sustentação do mesmo sendo fixado nele batentes de silicone para que o vidro não deslize. Pannel lateral e complemento do armário pedestal são em MDP 40mm maciço encabeçados em todos os topos com fita borda PVC 1mm e usinados com um corte em 45° sendo aplicado na montagem entre si um perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Tampo e corpo do armário pedestal composto em MDP 25mm sendo encabeçadas em todos os topos aparentes com fita borda PVC 1mm. Frentes e estrutura em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos aparentes com fita borda 1mm. Costa em MDP 15 mm de espessura com cores diferenciadas do corpo, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Gavetas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço,



Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 19

| Lote | Descrição | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|-----------|-----|---------|-------------|
| 2    | LOTE II - | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Porta dotada de dobradiças com sistema amortecedor. Puxadores tipo pega em perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Sistema de fixação (montagem da mesa) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Sapata niveladora em alumínio extrusado com acabamento anodizado com haste metálica com regulagem através de rosca M6. Armário pedestal também contém uma caixa de tomadas 9 pontos confeccionada em seu colarinho em alumínio extrusado, contendo uma tampa basculante também em alumínio com acabamento em pintura na cor preto. Sua parte inferior em termoplástico ABS (antichamas), com acabamento preto fosco. A caixa contém 04 pontos para rede elétrica, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. A caixa de tomadas deve se encontrar em um vão fechado, para a maior segurança do usuário. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. ABNT NBR 10443/2008 ? Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

0007 145353 ARMÁRIO DIRETOR CREDENZA 1335 x 450 x 935 MM (LxPxX).- 20,0000 UNIDADE

ARMÁRIO DIRETOR CREDENZA 1335 x 450 x 935 MM (LxPxX). Tampo e corpo confeccionado em MDP 25mm sendo encabeçadas em todos os topos aparentes com fita borda PVC 1mm. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Entre tampos e laterais temos a usinagem com um corte em 45º sendo aplicado na montagem entre si um perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Frentes e estrutura em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos aparentes com fita borda 1mm. Costa e tampo intermediário em MDP 15 mm de espessura com cores diferenciadas do corpo, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Duas portas confeccionadas em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos com fita borda 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Dotadas com dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110º, sendo que a mesma é dotada do sistema de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído. Puxadores tipo pega em perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Em ambas as portas com sistema de fechadura para travamento das mesmas. Com 02 vãos confeccionados em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos aparentes com fita borda 1 mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Sistema de fixação (montagem) é feita através do sistema minifix, que facilita a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Sapata niveladora em alumínio extrusado com acabamento anodizado com haste metálica com regulagem através de rosca M6. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 ? Material metálico revestido e não revestido ? Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. ABNT NBR 10443/2008 ? Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

|   |            |   |         |  |
|---|------------|---|---------|--|
| 3 | LOTE III - | 1 | UNIDADE |  |
|---|------------|---|---------|--|

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

0001 145354 ARMÁRIO EM AÇO 1600 X 800 X400 MM - 50,0000 UNIDADE

ARMÁRIO EM AÇO 1600 X 800 X400 MM Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #26. Dimensões de 1600 x 800 x 400 mm (A x L x P), cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas (maior segurança) e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Possuir 03 prateleiras reforçadas com 03 dobras na parte frontal e traseira (minimizando arestas cortantes) e com duas dobras nas laterais, a central é fixa e as outras 02 são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras. Após o encaixe a cremalheira deve proporcionar possível travamento das prateleiras na posição desejada, possibilitando estabilidade e resistência, passo de regulagem deve ser de 50 mm. Nas quatro extremidades inferiores da base do armário deverá fixado um estabilizador triangular em aço carbono, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois conjuntos de furos de ventilação, sendo 6 colunas e 24 linhas de furos espaçados a cada 12 mm com 6 mm de diâmetro, um conjunto na parte superior e um conjunto na parte inferior de cada porta, sendo a tangente dos furos a uma distância de 99 mm de uma das bordas horizontais das portas e a 71 mm de uma das bordas verticais da porta, os três conjuntos de furação completos devem oferecer uma área de ventilação de 81 cm² em cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de





Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 20

| Lote | Descrição                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Qtd     | Unidade | Preço total |
|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------|-------------|
|      | <p>ar no interior do armário.Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna do da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados.O armário deverá ser fornecido desmontando, cada armário formado por duas laterais, dois painéis de fundo, uma travessa estabilizadora superior/inferior, dois tampos superior/inferior, quatro prateleiras, que serão encaixados obrigatoriamente por sistema de garras e parafusos. É obrigatório a disponibilização de manual técnico e vídeo que ilustrem e demonstrem a montagem.Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983. Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |         |         |             |
| 0002 | 145355 ARMÁRIO EM AÇO 1980 X 900 X 400 MM -<br>ARMÁRIO EM AÇO 1980 X 900 X 400 MM Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#26) com dimensões de 1980 x 900 x 400 mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de fechadura acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983. Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010. | 80,0000 | UNIDADE |             |
| 0003 | 145356 ARQUIVO EM AÇO 04 GAVETAS -<br>ARQUIVO EM AÇO 04 GAVETAS Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #26 com dimensões de 1330 x 470 x 710 mm (A x L x P), cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #26, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no ?abre e fecha?, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 02 chaves. Nas quatro extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 80,0000 | UNIDADE |             |



Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 21

| Lote | Descrição  | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|------------|-----|---------|-------------|
| 3    | LOTE III - | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para possível fixação por rosca de pés niveladores. Em conformidade com a NR 24, gaveta deverá oferecer conjuntos de furos para ventilação. O produto deverá estar em conformidade com a norma reguladora de ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983. Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.

0004 145357 Estante em Aço 06 Prateleiras - 100,0000 UNIDADE

ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estantes com medidas aproximadas 920x420x1980 mm. Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00 mm (#14), abas de 30 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulação de altura, com espessura de 0,75 mm (#24), reforço em formato de ômega unido por solda ponto na parte inferior central no sentido horizontal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha Spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O Processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 micra. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983.

0005 145358 Roupeiro em Aço 4 Portas - 10,0000 UNIDADE

ROUPEIRO EM AÇO 4 PORTAS Roupeiro, com 4 portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança, portas dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O roupeiro possui pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do roupeiro, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação. Dimensões mínimas de 1820 mm de altura, 644 mm de largura e 400 mm de profundidade. Constituído em aço galvanizado BX100 onde o gabinete deverá possuir no mínimo 0,60 mm de espessura e as portas no mínimo 0,45 mm de espessura. Deverá conter sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulação de altura para pequenos desníveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do roupeiro por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebaixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico. Garantindo todas as características descritas o produto deve seguir com os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo





Pará  
Governo Municipal de São Félix do Xingu

**ANEXO I**  
**Licitação Nº PE073/2022-SRP**

Pag.: 22

| Lote | Descrição  | Qtd | Unidade | Preço total |
|------|------------|-----|---------|-------------|
| 3    | LOTE III - | 1   | UNIDADE |             |

| Seq | Código | Descrição | Qtd | Unidade |
|-----|--------|-----------|-----|---------|
|-----|--------|-----------|-----|---------|

de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983.



**ANEXO III - (DECLARAÇÃO DE SÓCIOS E GERENTES NÃO SERV. PÚBLICOS MUNICIPAIS)**

**EDITAL DE LICITAÇÃO N.º 073/2022-SRP**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 073/2022-SRP**

**DECLARAÇÃO QUE ENTRE OS SÓCIOS E GERENTES NÃO HÁ NENHUM SERVIDOR DA ADMINISTRAÇÃO MUNICIPAL E QUE NEM O TENHA SIDO NOS ÚLTIMOS 180 (CENTO E OITENTA) DIAS.**

**Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 073/2022-SRP**

Prezados Senhores,

Declaramos, sob pena da lei que entre os dirigentes, gerentes e responsáveis técnicos da empresa, não há nenhum servidor da Prefeitura Municipal de São Felix do Xingu – PA e nenhum que tenha sido nos últimos 180 (cento e oitenta) dias anteriores à data do certame.

Declaramos ainda a inexistência, no quadro da empresa, de sócios ou empregados com vínculo de parentesco em linha reta, colateral ou por afinidade até o terceiro grau, ou, ainda, que sejam cônjuges ou companheiros de ocupantes do quadro da Prefeitura Municipal de São Felix do Xingu – PA, nos cargos de direção e chefia ou no exercício de função gratificada de mesma natureza, bem como de seus agentes políticos.

Atenciosamente,

Local e data.

---

(carimbo e assinatura do Representante legal da empresa)





**ANEXO IV - MODELO DE PROPOSTA**

**EDITAL DE LICITAÇÃO N.º 073/2022-SRP**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 073/2022-SRP**

A presente proposta visa atender o fornecimento do OBJETO DESCRITO NO ANEXO I deste EDITAL:

| ITEM | DESCRIÇÃO | MARCA | QTD. | UNID. | VLR.<br>UNIT. | VALOR<br>TOTAL |
|------|-----------|-------|------|-------|---------------|----------------|
| ...  | ...       | ...   | ...  | ...   | ...           | ...            |
| ...  | ...       | ...   | ...  | ...   | ...           | ...            |
| ...  | ...       | ...   | ...  | ...   | ...           | ...            |
| ...  | ...       | ...   | ...  | ...   | ...           | ...            |

**VALIDADE DA PROPOSTA:** 60 (sessenta) dias.

**DADOS DA EMPRESA**

Empresa: CNPJ: Nome do contato: Telefone: Fax: E-mail: Endereço completo:

Banco e agência bancária para crédito:

Conta corrente da empresa:

Local e data.

Nome e assinatura do representante da empresa



## ANEXO V – MINUTA DO CONTRATO

Celebrado entre o MUNICÍPIO DE SÃO FÉLIX DO XINGU, através da \_\_\_\_\_, neste ato denominado CONTRATANTE, com sede na \_\_\_\_\_, inscrito no CNPJ (MF) sob o nº \_\_\_\_\_, representado pelo(a) Sr.(a) \_\_\_\_\_, portador do CPF nº \_\_\_\_\_, residente na \_\_\_\_\_, neste Município, neste ato denominado CONTRATANTE e, de outro lado, empresa \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, com sede na \_\_\_\_\_, nº \_\_\_\_\_, na cidade de \_\_\_\_\_, por seus representantes legais, Sr. \_\_\_\_\_, inscrito no CPF/MF sob o nº \_\_\_\_\_ e portador da C.I. nº \_\_\_\_\_, expedido pela \_\_\_\_\_, e o Sr. \_\_\_\_\_, inscrito no CPF/MF sob o nº \_\_\_\_\_ e portador da C.I. nº \_\_\_\_\_, expedida pela \_\_\_\_\_, neste ato denominada de CONTRATADA, em conformidade com o que dispõe o Processo Licitatório na Modalidade de PREGÃO ELETRÔNICO N.º XXX/2022-SRP, com base na Lei Federal n.º 10.520/2002, Decreto Municipal n.º 2.337/2011, com a Lei Complementar n.º 123/2006 e suas alterações, com o Decreto Federal n.º 10.024/2019, e com aplicação subsidiária da Lei Federal n.º 8.666/1993:

CLÁUSULA PRIMEIRA – O objeto do presente contrato é o **REGISTRO DE PREÇOS PARA CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA NO FORNECIMENTO DE MATERIAL PERMANENTE E MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO FÉLIX DO XINGU E DEMAIS SECRETARIAS MUNICIPAIS QUE COMPOEM A ESFERA MUNICIPAL: SEMAPLAN, SEMAGOV, SEMCULT, SEMFI, SEMFAZ, SEMOB, SEMAGRI, SEMURB, SEMTUR E SEMEL**, conforme especificações do Termo de Referência e relação de itens.

CLAUSULA SEGUNDA - A Contratada compete executar pessoalmente o objeto do presente contrato, não podendo utilizar-se dos serviços de terceiros, sem prévia e expressa anuência do Contratante.

2.1 – A contratada assume inteira e total responsabilidade por todos os danos causados, à Contratante e/ou a terceiros, em decorrência de culpa e/ou dolo decorrentes de vícios, defeitos e incorreções resultante da extinção do presente contrato, dos materiais empregados, e/ou do produto fornecido, independentemente da ocorrência de dolo e/ou culpa.

2.2 – Obriga-se a contratada a manter todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no processo licitatório durante a execução do presente contrato.

2.3 – A contratada assume inteira e total responsabilidade pelos encargos trabalhistas, fiscais, comerciais e previdenciários decorrentes da execução do presente contrato.

CLASULA TERCEIRA – Da Fiscalização: A fiscalização do contrato e da entrega dos produtos, objeto do presente pregão, será realizada pelo servidor XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX, que deverá atestar no verso da Nota Fiscal, se os mesmos obedeceram ao disposto no Art. 73, Inciso II, letras “a” e “b” da Lei Federal n.º 8.666/93 e suas alterações posteriores.

CLÁUSULA QUARTA – DO PAGAMENTO: As partes ajustam entre si o valor total dos produtos fornecidos em R\$..... constante do anexo II, a ser pago pelo Contratante.

4.1- O pagamento será efetuado, em até 30 (trinta) dias mediante a apresentação de nota fiscal correspondente ao fornecimento dos itens, acompanhada da respectiva ordem de compra emitida pelo setor responsável e dos comprovantes dos encargos previdenciários, das obrigações sociais, GFIP ou





certidão de regularidade atualizada para liberação do pagamento junto a Secretaria Municipal de Finanças, em nome da \_\_\_\_\_, no qual devem constar o número da Licitação e o número da Nota de Empenho prévio emitida por esta Prefeitura.

4.2- O CNPJ da contratada constante na Nota Fiscal deverá ser o mesmo da documentação apresentada no processo licitatório.

4.3- O pagamento somente será realizado após liberação realizada pelo fiscal do contrato, que deverá atestar no verso da NF.

4.4- Havendo atraso no pagamento do objeto contratual, o contratante pagará juros de 0,5% (zero vírgula cinco por cento), ao mês, calculado sobre o valor da parcela vencida.

4.5- Não será efetuado qualquer pagamento à CONTRATADA enquanto houver pendência de liquidação da obrigação financeira em virtude de penalidade ou inadimplência contratual

CLÁUSULA QUINTA – DAS DOTAÇÕES: Os recursos decorrentes da presente aquisição correrão à conta das seguintes dotações orçamentárias e rubricas, sendo que alterações poderão ser realizadas e comunicadas a contratada:

|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

CLÁUSULA SEXTA – Da vigência: o prazo de execução é firmado pelo período de até 12(doze) meses consecutivos, tendo vigência até 31 de dezembro de 2021.

CLÁUSULA SÉTIMA – É responsabilidade do CONTRATANTE:

7.1- O pagamento conforme o determinado neste contrato.

7.2- A fiscalização do contrato será realizada pelo servidor desta municipalidade.

7.3- Durante a vigência do contrato, enviar correspondência a CONTRATADA, sempre que necessário, informando possíveis ações que estejam em desacordo com o contrato estabelecido.

CLÁUSULA OITAVA - É de responsabilidade da CONTRATADA:

8.1. Entregar o objeto licitado conforme especificações deste edital, ANEXO I – Termo de Referência e em consonância com a proposta de preço apresentada;

8.2- Obedecer à cronologia da entrega dos produtos, atendendo as solicitações da CONTRATANTE.

8.3- Indenizar terceiros, por eventuais prejuízos decorrentes da execução ou inadimplência do presente contrato, independentemente das sanções aplicáveis e demais responsabilidades.

8.4- Comunicar por escrito, na forma do estabelecido neste instrumento, qualquer anormalidade que, eventualmente, apure ter ocorrido na entrega dos materiais, ou que possam comprometer a sua qualidade.

8.5- Não transferir ou ceder suas obrigações, no todo ou em parte, a terceiros, sem prévia e expressa autorização da CONTRATANTE.

8.6- Atender as determinações da fiscalização da CONTRATANTE.

8.7- Manter, durante toda a execução deste contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no processo licitatório.

8.8- Providenciar a imediata correção das deficiências e/ou irregularidades apontadas pelo CONTRATANTE no prazo de 03 (três) dias, efetuar troca dos alimentos, caso não estejam de acordo com o exigido.



- 8.9- Aceitar nas mesmas condições contratuais os acréscimos e supressões até 25% do valor inicial atualizado do contrato ou da nota de empenho;
- 8.10- Arcar com todas as despesas com transporte, taxas, impostos ou quaisquer outros acréscimos legais, que correrão por conta exclusiva da Contratada;
- 8.11- Efetuar troca do produto, objeto do contrato, caso não esteja de acordo com o exigido.

CLÁUSULA NONA – Fica estabelecido que qualquer variação das condições ora avençadas será efetuada mediante acordo firmado por ambas as partes, o qual fará parte integrante deste instrumento, sem prejuízo da possibilidade das alterações unilaterais permitidas à Administração na forma do estipulado no artigo 65 da Lei 8.666/93.

9.1 – O inadimplemento de qualquer das obrigações supra avençadas ensejará a rescisão deste contrato com todos os ônus daí decorrentes, tanto contratuais como os previstos em lei.

9.2 – Constituem motivos para a rescisão do contrato aqueles referidos nos artigos 77, 78 e 79 da Lei Federal N.º 8666/93.

9.3 – O Contratante, na forma do estatuído no inciso “I” do artigo 79 da Lei Federal N.º 8666/93, poderá rescindir unilateralmente o contrato, sem que assista à Contratada indenização de qualquer espécie, executada a hipótese prevista no parágrafo 2.º do artigo retro citado.

CLÁUSULA DÉCIMA – Salvo por motivo de força maior ou caso fortuito, nos casos de descumprimento contratual pela CONTRATADA, a CONTRATANTE poderá decidir pela RESCISÃO CONTRATUAL, independentemente das seguintes penalidades.

- a) deixar de apresentar documentação exigida no certame: suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de até 2 anos e multa de 10% sobre o valor atualizado da contratação;
- b) deixar de manter a proposta (recusa injustificada para contratar): suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de até 5 anos e multa de 10% sobre o valor atualizado da contratação;
- c) executar o contrato com irregularidades, passíveis de correção durante a execução e sem prejuízo ao resultado: advertência;
- d) executar o contrato com atraso injustificado, até o limite de 05 dias, após os quais será considerado como inexecução contratual: multa diária de 0,5% sobre o valor atualizado do contrato; desde o primeiro dia de atraso.
- e) inexecução parcial do contrato: suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de até 3 anos e multa de 8% sobre o valor atualizado do contrato;
- f) inexecução total do contrato: suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de até 5 anos e multa de 10% sobre o valor atualizado do contrato;
- g) causar prejuízo material resultante diretamente da execução ou inadimplência contratual: declaração de inidoneidade para licitar e contratar com a Administração Pública pelo prazo de até 05 (cinco) anos e multa de 10% sobre o valor atualizado do contrato, bem como a obrigação de reparar e indenizar o prejuízo/dano causado;
- h) as penalidades da CONTRATADA serão registradas no cadastro de Fornecedores arquivados no Departamento de Compras e Licitações;
- i) nenhum pagamento será efetuado pela CONTRATANTE enquanto houver pendência de liquidação de qualquer obrigação financeira que for imposta ao CONTRATADO em virtude de penalidade ou inadimplência contratual;





- j) da aplicação das penas definidas nas alíneas “a”, “b”, “c”, “d”, “e”, “f” e “g”, do item 10, caberá recurso no prazo de 03 (três) dias, contados da intimação;
- k) A defesa prévia ou pedido de reconsideração relativa às penalidades dispostas será dirigido ao Sr. Prefeito Municipal que decidirá o recurso no prazo de 05 (cinco) dias.
- l) O valor das penalidades do contrato será atualizado conforme IGP-M/FGV.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - A inexecução total ou parcial do presente contrato enseja a sua rescisão, com as consequências contratuais e legais aplicáveis, de acordo com o que estabelecem os artigos 77 a 80 da Lei n.º 8.666/93 e suas alterações posteriores, e, em casos omissos, a Legislação Civil em vigor.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - Em caso de atraso no pagamento, o CONTRATANTE pagará juros de 0,5% (meio por cento) ao mês, calculado sobre o valor da parcela vencida.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - O presente contrato está vinculado ao Processo Licitatório na Modalidade de PREGÃO ELETRÔNICO N.º XXX/2022-SRP e a proposta da CONTRATADA, constante do respectivo processo.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - Aplica-se ao presente contrato, a Lei n.º 10.520/2002, subsidiariamente, a Lei 8.666/93 e suas alterações posteriores, em casos omissos, a Legislação Civil em vigor.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - As partes contratantes elegem o Foro da comarca de SÃO FÉLIX DO XINGU para solucionar todas as questões oriundas deste contrato, renunciando as partes a qualquer outro por mais privilegiado que seja.

E, por estarem justos e contratados, assinam o presente instrumento, em quatro vias de igual teor e forma, na presença de duas testemunhas.

SÃO FÉLIX DO XINGU, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2022.

CONTRATANTE

CONTRATADA

TESTEMUNHAS:

Nome:

Nome:

CPF:

CPF:

Responsáveis pela fiscalização nomeados por portaria:

\_\_\_\_\_



## PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº XXX/2022-SRP

### MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

O Município de SÃO FÉLIX DO XINGU, com sede na Avenida 22 de março, nº 915, centro, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, publicada no D.O.U. de 18 de julho de 2002, e das demais normas legais aplicáveis, em face da classificação da proposta apresentada no **Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº PEXXX/2022-SRP**, RESOLVE registrar os preços para (objeto licitado), tendo sido os referidos preços oferecidos pela empresa cuja proposta foi classificada em primeiro lugar no certame supracitado.

#### CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

**REGISTRO DE PREÇOS PARA CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA NO FORNECIMENTO DE MATERIAL PERMANENTE E MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO FÉLIX DO XINGU E DEMAIS SECRETARIAS MUNICIPAIS QUE COMPOEM A ESFERA MUNICIPAL: SEMAPLAN, SEMAGOV, SEMCULT, SEMFI, SEMFAZ, SEMOB, SEMAGRI, SEMURB, SEMTUR E SEMEL.**

#### CLÁUSULA SEGUNDA - DA VALIDADE DOS PREÇOS.

A presente Ata de Registro de Preços terá validade por 12 (doze) meses contados a partir da sua assinatura.

**Parágrafo primeiro:** Durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preços, a CONTRATANTE não estará obrigada a adquirir os produtos citados na Cláusula Primeira exclusivamente pelo Sistema Registro de Preços, podendo fazê-lo por meio de outra licitação, quando julgar conveniente, sem que caiba recurso ou indenização de qualquer espécie ao FORNECEDOR, sendo, entretanto, assegurada ao beneficiário do registro, a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

**Parágrafo segundo:** A partir da assinatura da Ata de Registro de Preços o fornecedor assume o compromisso de atender, durante o prazo de sua vigência, os pedidos realizados, e se obriga a cumprir, na íntegra, todas as condições estabelecidas, ficando sujeito, inclusive, às penalidades legalmente cabíveis pelo descumprimento de quaisquer de suas cláusulas.

#### CLÁUSULA TERCEIRA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Poderá utilizar-se desta Ata de Registro de Preços qualquer órgão ou entidade da Administração Pública Municipal que não tenha participado do certame licitatório, mediante prévia consulta ao contratante, desde que devidamente comprovada a vantagem.

**Parágrafo primeiro:** Os Órgãos e entidades que não participarem do Registro de Preços, quando desejarem fazer uso da presente Ata de Registro de Preços, deverão manifestar seu interesse junto ao Contratante, para que este indique os possíveis fornecedores e respectivos preços a serem praticados, obedecida à ordem de classificação.

**Parágrafo segundo:** Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, independente dos quantitativos registrados em Ata, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações assumidas com o Contratante.

**Parágrafo terceiro:** As aquisições adicionais por outros órgãos ou entidades não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos registrados na presente Ata de Registro de Preços.

#### CLÁUSULA QUARTA - DO LOCAL E PRAZO DE ENTREGA





O recebimento, o local e o prazo de entrega dos produtos deverão ocorrer de acordo com as especificações contidas na ordem de compra, não podendo ultrapassar o prazo de 05 (cinco) dias da expedição da mesma.

**Parágrafo Único:** A empresa que não cumprir o prazo estipulado sofrerá as sanções previstas no **item 19** do Edital em conformidade com a Lei 8.666/93 e suas alterações.

#### CLÁUSULA QUINTA - DO PAGAMENTO

O pagamento será efetuado mediante a entrega dos produtos ou da prestação dos serviços, acompanhados da fatura (nota fiscal), discriminada de acordo com a nota de empenho, após a conferência da quantidade e qualidade dos materiais por gestor a ser designado pela contratante. Observado o recebimento definitivo da Nota Fiscal emitida pela empresa com discriminação dos bens, juntamente com o Termo de Recebimento, será esta atestada e encaminhada à administração da entidade contratante para fins liquidação.

**Parágrafo Primeiro:** O pagamento será creditado em favor do FORNECEDOR, por meio de ordem bancária, o qual ocorrerá em até 30 (trinta) dias corridos do recebimento definitivo dos materiais/serviços, após a aceitação e atesto nas Notas Fiscais/Faturas.

**Parágrafo Segundo:** Será procedida consulta "em sítios oficiais" antes do pagamento a ser efetuado ao FORNECEDOR, para verificação da situação do mesmo, relativamente às condições exigidas na contratação, cujos resultados serão impressos e juntados aos autos do processo próprio.

**Parágrafo Terceiro:** Caso haja aplicação de multa, o valor será descontado de qualquer fatura ou crédito existente na contratante em favor do FORNECEDOR. Caso a multa seja superior ao crédito eventualmente existente, a diferença será cobrada administrativamente ou judicialmente, se necessário.

#### CLÁUSULA SEXTA - DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

A entrega dos produtos ou a prestação dos serviços só estarão caracterizadas mediante solicitação do setor competente mediante a emissão de ordem de compra. O fornecedor ficará obrigado a atender todos os pedidos efetuados durante a vigência desta Ata, mesmo que a entrega deles decorrente estiver prevista para data posterior à do seu vencimento.

#### CLÁUSULA SÉTIMA - DAS PENALIDADES

Pela inexecução total ou parcial do objeto do **Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº PEXXX/2022-SRP**, a Administração da entidade contratante poderá, garantida a prévia defesa, aplicar às fornecedoras as seguintes sanções:

- I - Advertência, que será aplicada por meio de notificação via ofício, mediante contra-recibo do representante legal da contratada estabelecendo o prazo de 05 (cinco) dias úteis para que a empresa licitante apresente justificativas para o atraso, que só serão aceitas mediante crivo da Administração;
- II - multa de 0,1% (zero vírgula um por cento) por dia de atraso pelo descumprimento das obrigações estabelecidas, até o máximo de 10% (dez por cento) sobre o valor dos produtos não entregues, recolhida no prazo máximo de 15 (quinze) dias corridos, uma vez comunicada oficialmente;
- III - multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do material não entregues, no caso de inexecução total ou parcial do objeto contratado, recolhida no prazo de 15 (quinze) dias corridos, contado da comunicação oficial, sem embargo, de indenização dos prejuízos porventura causados ao contratante pela não execução parcial ou total do contrato.



**Parágrafo Primeiro:** Ficará impedida de licitar e de contratar com a Administração Pública, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, garantido o direito prévio da citação e de ampla defesa, enquanto perdurar os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, a licitante que convocada dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução do seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do objeto pactuado, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal.

**Parágrafo Segundo:** As sanções previstas no inciso I e no parágrafo primeiro desta cláusula poderão ser aplicadas juntamente com as dos incisos "II" e "III", facultada a defesa prévia do interessado, no respectivo processo, no prazo de 05 (cinco) dias úteis.

**Parágrafo Terceiro:** Se a multa for de valor superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá a empresa fornecedora pela sua diferença, a qual será descontada dos pagamentos devidos pela Administração ou, quando for o caso, cobrada judicialmente.

**Parágrafo Quarto:** As penalidades serão obrigatoriamente registradas junto ao cadastro de fornecedores da entidade contratante, e no caso de suspensão de licitar, o licitante deverá ser descredenciado por igual período, sem prejuízo das multas previstas no Edital e das demais cominações legais.

#### CLÁUSULA OITAVA - DO REAJUSTAMENTO DE PREÇOS

A Ata de Registro de Preços poderá sofrer alterações obedecidas às disposições contidas no art. 65, da Lei nº 8.666/1993.

**Parágrafo Primeiro:** O preço registrado poderá ser revisto em face da eventual redução daqueles praticados no mercado, ou em razão de fato que eleve o custo dos bens registrados.

**Parágrafo Segundo:** Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, o Contratante convocará o fornecedor, visando à negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado.

**Parágrafo Terceiro:** Frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido.

**Parágrafo Quarto:** Na hipótese do parágrafo anterior, o Contratante convocará os demais fornecedores, visando igual oportunidade de negociação.

**Parágrafo Quinto:** Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, o Contratante poderá:

I - Liberar o fornecedor do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade, confirmando a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e se a comunicação ocorreu antes do pedido do fornecimento;

II - Convocar os demais fornecedores, visando igual oportunidade de negociação.

**Parágrafo Sexto:** Não havendo êxito nas negociações, o Contratante procederá à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

#### CLÁUSULA NONA - DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO DO OBJETO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

O recebimento do objeto constante da presente ata está condicionado à observância de suas especificações técnicas, amostras, e quando couber embalagens e instruções, cabendo a verificação ao representante designado pela contratante.

**Parágrafo Primeiro:** Os produtos deverão ser novos, assim considerados de primeiro uso, e deverão ser entregues no endereço constante na ordem de compra, acompanhados das respectivas notas fiscais;

**Parágrafo Segundo:** Serão recebidos da seguinte forma:





I - Provisoriamente, no ato de entrega, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com as especificações constantes da proposta da empresa, marca, modelo e especificações técnicas.

II - Definitivamente, após a verificação da qualidade, da quantidade dos produtos e sua consequente aceitação, mediante a emissão do Termo de Recebimento Definitivo assinado pelas partes em até 5 (cinco) dias úteis após o recebimento provisório.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA - DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

O Fornecedor terá o seu Registro de Preços cancelado na Ata, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e ampla defesa:

**- A pedido, quando:**

- a) comprovar a impossibilidade de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;
- b) o seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexecutável em função da elevação dos preços de mercado dos insumos que compõem o custo do material.

**- Por iniciativa da Administração Pública, quando:**

- a) não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;
- b) perder qualquer condição de habilitação ou qualificação técnica exigida no processo licitatório;
- c) por razões de interesse público, devidamente, motivadas e justificadas;
- d) não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;
- e) não comparecer ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, os pedidos decorrentes da Ata de Registro de Preços;
- f) caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos dela decorrentes.

**- Automaticamente:**

- a) por decurso de prazo de vigência da Ata;
- b) quando não restarem fornecedores registrados;

Em qualquer das hipóteses acima, concluído o processo, a contratante fará o devido apostilamento na Ata de Registro de Preços e informará aos fornecedores remanescentes, caso haja nova ordem de registro.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DA AUTORIZAÇÃO PARA AQUISIÇÃO E EMISSÃO DAS ORDENS DE COMPRA**

As aquisições do objeto da presente Ata de Registro de Preços serão autorizadas, caso a caso, pela contratante.

**Parágrafo Único:** A emissão das ordens de fornecimento, sua retificação ou cancelamento, total ou parcial, será igualmente autorizada pelo órgão requisitante.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES**

O licitante registrado na Ata de Registro de Preços estará obrigado a fornecer, quando solicitados, quantitativos superiores àqueles registrados, em função do direito de acréscimo de até 25% (vinte e cinco por cento) de acordo com o § 1º do art. 65, da Lei nº 8.666/93.

**Parágrafo Primeiro:** Na hipótese prevista no item anterior, a contratação se dará pela ordem de registro e na razão dos respectivos limites de fornecimento registrados na Ata.

**Parágrafo Segundo:** A supressão dos itens registrados nesta Ata poderá ser total ou parcial, a critério da Administração, considerando-se o disposto no parágrafo 4º do artigo 15 da Lei nº 8.666/93.



#### CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DOS PREÇOS E ITENS DE FORNECIMENTO

Os preços ofertados pela empresa classificada em primeiro lugar, signatária da presente Ata de Registro de Preços, constam do Encarte, que se constitui em anexo à presente Ata de Registro de Preços.

#### CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

A empresa fornecedora compromete-se a cumprir as obrigações constantes no edital e contrato, sem prejuízo das decorrentes das normas, dos anexos e da natureza da atividade.

#### CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

São obrigações do CONTRATANTE, além das constantes no edital e do Contrato:

**Parágrafo Primeiro:** Efetuar o(s) pagamento(s) da(s) Nota(s) Fiscal(ais)/Fatura(s) da contratada, após a efetiva entrega dos materiais e emissão do Termo de Recebimento Definitivo;

**Parágrafo Segundo:** Acompanhar e fiscalizar a execução do Contrato por intermédio do fiscal especialmente designado, de acordo com a Lei 8.666/93 e posteriores alterações.

#### CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

Integram esta Ata, o Edital do **Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº PEXXX/2022-SRP** e a proposta da empresa classificada em 1º lugar.

**Parágrafo Primeiro:** Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro, com observância das disposições constantes das Leis nºs 8.666/93 e 10.520/2002 e demais normas aplicáveis.

**Parágrafo Segundo:** A publicação resumida desta Ata de Registro de Preço na imprensa oficial, condição indispensável para sua eficácia, será providenciada pelo Contratante.

**Parágrafo Terceiro:** As questões decorrentes da utilização da presente Ata, que não possam ser dirimidas administrativamente, serão processadas e julgadas no foro da cidade de SÃO FÉLIX DO XINGU, com exclusão de qualquer outro.

E, por estarem assim, justas e contratadas, firmam o presente instrumento em 2 (duas) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas que também o subscrevem.

SÃO FÉLIX DO XINGU-PA, \_\_\_\_ DE \_\_\_\_\_ DE 2022.

CONTRATANTE

CONTRATADO