



**PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA**

---

**PREGÃO ELETRÔNICO**

86/2023

**ÓRGÃO REQUISITANTE**

Secretaria Municipal de Administração e Gestão de Pessoal

**OBJETO**

Registro de Preços para aquisição de mobiliário para atendimento as demandas dos departamentos e Secretarias pertencentes à Prefeitura Municipal de Hortolândia, de acordo com as especificações contidas no ANEXO I – Termo de referência.

**DATA PARA APRESENTAÇÃO DE PROPOSTAS**

**INICIAL: 24/08/2023 às 08h00** (horário de Brasília)

**FINAL: 11/09/2023 às 09h00** (horário de Brasília)

**DATA DA SESSÃO PÚBLICA**

Dia **11/09/2023 às 09h30** (horário de Brasília)

**LOCAL: [WWW.NOVOBBMNET.COM.BR](http://WWW.NOVOBBMNET.COM.BR)**

**CRITÉRIO DE JULGAMENTO**

Menor Preço Por Lote

**MODO DE DISPUTA:**

Aberto

**PREFERÊNCIA ME/EPP/EQUIPARADAS**

Não



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

## MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 86/2023**

**Edital Nº 136/2023**

**PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 45192/2023**

Torna-se público que o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, por meio da **Secretaria Municipal de Administração e Gestão de Pessoal** (Departamento de Suprimentos), sediada na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia – SP, após autorização da **Secretária Municipal de Administração e Gestão de Pessoal**, realizará licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, nos termos da **Lei nº 14.133, de 2021**, e demais legislação aplicável e, ainda, de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

### 1 – DO OBJETO

**1.1.** O objeto da presente licitação é a assinatura de **ATA de Registro de Preços** para **aquisição de mobiliário para atendimento as demandas dos departamentos e Secretarias pertencentes à Prefeitura Municipal de Hortolândia**, de acordo com as especificações contidas no ANEXO I – Termo de referência, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

**1.2.** A licitação será dividida em **lotes**, formados por um ou mais itens, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos lotes forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que os compõem.

### 2 – DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**2.1.** Poderão participar deste Pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no Plataforma BBMNET Licitações Eletrônicas da Bolsa Brasileira de Mercadorias, no endereço [www.novobbmnet.com.br](http://www.novobbmnet.com.br)

**2.2.** O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

**2.3.** É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais nos Sistemas relacionados e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

**2.4.** A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

**2.5.** Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021, para o agricultor familiar, o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual – MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

**2.6. Não poderão disputar esta licitação:**

**2.6.1.** Aquele que não atenda às condições deste edital e seu(s) anexo(s);

**2.6.2.** Autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;

**2.6.3.** Empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou do projeto executivo, ou empresa da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, controlador, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

por cento) do capital com direito a voto, responsável técnico ou subcontratado, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ela necessários;

**2.6.4.** Pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da licitação, impossibilitada de participar da licitação em decorrência de sanção que lhe foi imposta;

**2.6.5.** Aquele que mantenha vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau;

**2.6.6.** Empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;

**2.6.7.** Pessoa física ou jurídica que, nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do edital, tenha sido condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista;

**2.6.8.** Agente público do órgão ou entidade licitante;

**2.6.9.** Pessoas jurídicas reunidas em consórcio;

**2.6.10.** Sociedades de propósito Específico;

**2.6.11.** Organizações da sociedade civil de interesse público – OSCIP, atuando nessa condição;

**2.6.12.** Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução do contrato agente público do órgão ou entidade contratante, devendo ser observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, conforme § 1º do art. 9º da lei n.º 14.133, de 2021.

**2.7.** O impedimento de que trata o item 2.6.4 será também aplicado ao licitante que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do licitante.

**2.8.** A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens 2.6.2 e 2.6.3 poderão participar no apoio das atividades de planejamento da contratação, de execução da licitação ou de gestão do contrato, desde que sob supervisão exclusiva de agentes públicos do órgão ou entidade.

**2.9.** Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.

**2.10.** Em licitações e contratações realizadas no âmbito de projetos e programas parcialmente financiados por agência oficial de cooperação estrangeira ou por organismo financeiro internacional com recursos do financiamento ou da contrapartida nacional, não poderá participar pessoa física ou jurídica que integre o rol de pessoas sancionadas por essas entidades ou que seja declarada inidônea nos termos da Lei nº 14.133/2021.

**2.11.** A vedação de que trata o item 2.6.8 estende-se a terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.

### **3 – DA VIGÊNCIA DA CONTRATAÇÃO**

**3.1.** O prazo de vigência da contratação é de 12 (**doze**) meses, contados a partir da assinatura da ATA, na forma do artigo 09 do Decreto Municipal 5179/2023.

### **4 – DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

**4.1.** Na presente licitação, a fase de habilitação sucederá as fases de apresentação de



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

propostas e lances e de julgamento.

**4.2.** Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço ou o percentual de desconto, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital, até a data e o horário estabelecidos para o fim do recebimento de propostas.

**4.3.** No cadastramento da proposta inicial, o licitante declarará, em campo próprio do sistema, que:

**4.3.1.** Cumpre plenamente os requisitos de habilitação;

**4.3.2.** Está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada está em conformidade com o edital e que o valor ofertado compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta, vigentes na data de sua entrega em definitivo;

**4.3.3.** 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;

**4.3.4.** Não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos iii e iv do art. 1º e no inciso iii do art. 5º da constituição federal;

**4.3.5.** Cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da previdência social, previstas em lei e em outras normas específicas.

**4.4.** O licitante organizado em cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021.



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**4.5.** O fornecedor enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.

**4.5.1.** No item exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “nenhuma” impedirá o prosseguimento no certame, para aquele item;

**4.5.2.** Nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na lei complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa.

**4.6.** A falsidade da declaração de que trata os itens 4.3 ou 4.5 sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e neste Edital.

**4.7.** Não haverá ordem de classificação na etapa de apresentação da proposta e dos documentos de habilitação pelo licitante, o que ocorrerá somente após os procedimentos de abertura da sessão pública e da fase de envio de lances.

**4.8.** Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas, a partir da fase de julgamento e aceitação das propostas.

**4.9.** Caberá ao licitante interessado em participar da licitação acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e se responsabilizar pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão.

**4.10.** O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para providências.



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

### 5 – DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

**5.1.** As licitações aptas para o recebimento de propostas estão disponíveis na Plataforma BBMNET no menu “**Sala de Disputa**”, no campo das licitações na coluna (menu) da etapa “**Aberto para receber propostas**”.

**5.1.1.** O licitante interessado poderá utilizar filtros de buscas e selecionar o lote/item de interesse e, posteriormente preencher os campos exigidos no sistema e finalizar no comando “enviar proposta”.

**5.1.2.** O Acesso para participar das licitações está condicionado ao cadastro prévio do interessado na Plataforma BBMNET Licitações.

**5.2.** Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o licitante.

**5.3.** Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto.

**5.4.** Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

**5.5.** Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses.

**5.6.** Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

**5.7.** Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema, dentro do período em que o sistema esteja aberto para o recebimento de proposta. Os documentos de habilitação não poderão ser excluídos ou alterados a partir do prazo em que recebimentos das propostas estiver encerrado.





## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**5.8.** A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto licitado nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

**5.9.** O prazo de validade da proposta não será inferior a **90 (noventa)** dias, a contar da data de sua apresentação.

**5.10.** Eventual sobrepreço ou superfaturamento da proposta ou lance poderá ser objeto de apuração de responsabilidade.

**5.11.** Independente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

**5.12.** Quando for exigido pelo Pregoeiro, o licitante deverá preencher a ficha técnica do produto ou serviços, com as informações adicionais.

**5.12.1.** O licitante não poderá em hipótese nenhuma se identificar na ficha técnica, sob pena de desclassificação.

## **6 – DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES**

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

**6.2.** Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou os documentos de habilitação, quando for o caso, anteriormente inseridos no sistema, até a data final para apresentação de propostas.

**6.2.1.** Será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

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



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

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

**6.3.** Quando devidamente justificado e autorizado pelo pregoeiro, os licitantes poderão alterar a proposta anteriormente inserida no sistema durante a fase de análise de propostas.

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

**6.5.** O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o pregoeiro e os licitantes, bem como as mensagens automáticas enviadas pelo próprio sistema.

**6.6.** Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

**6.7.** O lance deverá ser ofertado pelo **VALOR TOTAL DO LOTE**.

**6.8.** Para formulação dos lances, serão aceitos valores compostos por até 2 (duas) casas decimais.

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

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

**6.11.** O procedimento seguirá de acordo com o **MODO DE DISPUTA ABERTO**.

**6.12.** Os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

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

**6.12.2.** A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o subitem



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

**6.12.3.** Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.

**6.13.** Após o término dos prazos estabelecidos nos subitens anteriores, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.

**6.14.** Serão aceitos lances inferiores, iguais ou superiores ao lance de menor valor já ofertado.

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

**6.16.** No caso de desconexão com o pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

**6.17.** Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a 03 (três) horas, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas no mínimo vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

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

**6.19.** Encerrada a etapa de lances, o sistema identificará as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da lei complementar nº 123, de 2006, regulamentada pelo decreto nº 8.538, de 2015.

**6.19.1.** Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

**6.19.2.** A melhor classificada nos termos do subitem anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

**6.19.3.** Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

**6.20.** Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances).

**6.20.1.** Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 60 da lei nº 14.133, de 2021, nesta ordem:

- a) Disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;
- b) Avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta lei;
- c) Desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;
- d) Desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos órgãos de controle.

**6.20.2.** Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

- a) Empresas estabelecidas no território do estado ou do distrito federal do órgão ou entidade da administração pública estadual ou distrital licitante ou, no caso de licitação realizada por órgão ou entidade de município, no território do estado em que este se localize;
- b) Empresas brasileiras;
- c) Empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no país;
- d) Empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009.

**6.21.** Será desclassificada a proposta vencedora que:

- 6.21.1.** Contiver vícios insanáveis;
- 6.21.2.** Não obedecer às especificações técnicas contidas no termo de referência;
- 6.21.3.** Apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;
- 6.21.4.** Não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela administração;
- 6.21.5.** Apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste edital ou seus anexos, desde que insanável.

**6.22.** No caso de bens e serviços em geral, é **indício** de inexequibilidade das propostas valores inferiores a 50% (cinquenta por cento) do valor orçado pela administração.

- 6.22.1.** A inexequibilidade, na hipótese de que trata o **caput**, só será considerada após diligência do pregoeiro, que comprove:
  - a) Que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e
  - b) Inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

oferta.

**6.23.** Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.

**6.24.** Caso o custo global estimado do objeto licitado tenha sido decomposto em seus respectivos custos unitários por meio de planilha de custos e formação de preços elaborada pela administração, o licitante classificado em primeiro lugar será convocado para apresentar planilha por ele elaborada, com os respectivos valores adequados ao valor final da sua proposta, sob pena de não aceitação da proposta.

**6.25.** Erros no preenchimento da planilha não constituem motivo para a desclassificação da proposta. A planilha poderá ser ajustada pelo fornecedor, no prazo indicado pelo sistema, desde que não haja majoração do preço.

**6.25.1.** O ajuste de que trata este dispositivo se limita a sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas;

**6.25.2.** Considera-se erro no preenchimento da planilha passível de correção a indicação de recolhimento de impostos e contribuições na forma do simples nacional, quando não cabível esse regime.

**6.26.** Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo ou inferior ao desconto definido para a contratação, o pregoeiro poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.

**6.26.1.** A negociação poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido pela administração.

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



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**6.26.3.** O resultado da negociação será divulgado a todos os licitantes e anexado aos autos do processo licitatório

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

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

**6.27.** Após a negociação do preço, o pregoeiro iniciará a fase de habilitação.

### **7 – DA FASE DE HABILITAÇÃO**

**7.1.** Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no art. 14 da Lei nº 14.133/2021, legislação correlata e no item 2.6 do edital, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

**7.1.1.** Relação de Apenados, mantida pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo (<https://www.tce.sp.gov.br/pesquisa-relacao-apanados>); e

**7.1.2.** Certidões negativas referentes a punições vigentes, mantido pela Controladoria Geral da União (<https://certidoes.cgu.gov.br>).

**7.2.** A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força da vedação de que trata o artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992.

**7.3.** Caso conste na Consulta de Situação do licitante a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o Pregoeiro diligenciará para verificar se houve fraude por parte das



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas. (IN nº 3/2018, art. 29, caput)

**7.3.1.** A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros. (IN nº 3/2018, art. 29, §1º).

**7.3.2.** O licitante será convocado para manifestação previamente a uma eventual desclassificação. (IN nº 3/2018, art. 29, §2º).

**7.3.3.** Constatada a existência de sanção, o licitante será reputado inabilitado, por falta de condição de participação.

**7.4.** Caso atendidas as condições de participação, será iniciado o procedimento de habilitação.

**7.5.** Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar tenha se utilizado de algum tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro verificará se faz jus ao benefício, em conformidade com os itens e 4.5 deste edital.

**7.6.** Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, 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 artigo 29 a 35 da IN SEGES nº 73, de 30 de setembro de 2022.

**7.7.** Os documentos previstos no Termo de Referência, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos para fins de habilitação, nos termos dos arts. 62 a 70 da Lei nº 14.133, de 2021.

**7.8.** Quando permitida a participação de empresas estrangeiras que não funcionem no País, as exigências de habilitação serão atendidas mediante documentos equivalentes, inicialmente apresentados em tradução livre.

**7.8.1.** Na hipótese de o licitante vencedor ser empresa estrangeira que não funcione no País, para fins de assinatura do contrato ou da ata de registro de





## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

preços, os documentos exigidos para a habilitação serão traduzidos por tradutor juramentado no País e apostilados nos termos do disposto no Decreto nº 8.660, de 29 de janeiro de 2016, ou de outro que venha a substituí-lo, ou consularizados pelos respectivos consulados ou embaixadas.

### 7.9. HABILITAÇÃO JURÍDICA:

**7.9.1. Ato constitutivo**, estatuto ou contrato social em vigor, ou registro empresarial devidamente registrado. Em se tratando de sociedade por ações, o estatuto social deverá vir acompanhado dos documentos de eleição de seus administradores.

**7.9.2. Autorização para o exercício da atividade** a ser contratada, quando cabível.

### 7.10. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA:

**7.10.1. CNPJ** – Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica emitido pelo Ministério da Fazenda;

**7.10.2.** Prova de inscrição no **Cadastro de Contribuintes Estadual**, relativo à sede ou domicílio do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;

**7.10.3.** Certidão de regularidade de débitos tributários com a **Fazenda Estadual**;

**7.10.4.** Prova de Regularidade para com a **Fazenda Nacional**, comprovada mediante fornecimento de Certidão conjunta negativa de débitos relativos a Tributos Federais e a Dívida Ativa da União, e Seguridade Social;

**7.10.5. FGTS** – Prova de regularidade de recolhimento de Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, mediante a apresentação de Certificado fornecido pela Caixa Econômica Federal;

**7.10.6. CNDT** – Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, disponível no Portal do Tribunal Superior do Trabalho ([www.tst.jus.br/certidao](http://www.tst.jus.br/certidao)).

### **7.11. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA:**

**7.11.1.** Certidão negativa de feitos sobre falência, expedida pelo distribuidor da sede da licitante.

**7.11.2.** Na hipótese da proponente estar em recuperação judicial, possibilita-se a apresentação de certidão positiva, com o Plano de Recuperação homologado pelo juízo competente e em pleno vigor, apto a comprovar sua viabilidade econômico-financeira, inclusive, pelo atendimento de todos os requisitos de habilitação econômico-financeira estabelecidos no edital.

### **7.12. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA;**

**7.12.1.** A empresa provisoriamente classificada como vencedora, deve apresentar **Documentação Técnica**, nos termos do **item 8.4 do Termo de referência**;

**7.13.** Os documentos exigidos para fins de habilitação serão apresentados por meio eletrônico, via Sistema BBMNET.

**7.14.** Havendo dúvida sobre a veracidade do documento, será exigida a apresentação dos originais não-digitais.

**7.15.** Eventual inabilitação do licitante será considerada para fins de apuração da veracidade das informações prestadas na declaração de cumprimento aos requisitos de habilitação, conforme o art. 63, I, da Lei nº 14.133/2021.

**7.16.** A verificação pelo pregoeiro, em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.

**7.17.** Após a vinculação dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência:



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**7.17.1.** Complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame; e

**7.17.2.** Atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;

**7.18.** Na análise dos documentos de habilitação, a comissão de contratação poderá sanar erros ou falhas, que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

**7.19.** Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao presente edital.

## **8 – DOS RECURSOS**

**8.1.** A interposição de recurso referente ao julgamento das propostas, à habilitação ou inabilitação de licitantes, à anulação ou revogação da licitação, observará o disposto no art. 165 da lei nº 14.133, de 2021.

**8.2.** O prazo recursal é de 3 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata.

**8.3.** Quando o recurso apresentado impugnar o julgamento das propostas ou o ato de habilitação ou inabilitação do licitante:

**8.3.1.** A intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão;

**8.3.2.** O prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação;

**8.4.** O tempo mínimo para manifestação da intenção de recurso será de 30 minutos, podendo o pregoeiro dar provimento ou negar o mesmo.



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

- 8.5.** Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.
- 8.6.** O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar recurso para a autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.
- 8.7.** Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.
- 8.8.** O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de 3 (três) dias úteis, contados da data da intimação pessoal ou da divulgação da interposição do recurso, assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.
- 8.9.** O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.
- 8.10.** O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 8.11.** Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados junto ao departamento de suprimentos, da Prefeitura de Hortolândia, localizado na rua José Cláudio Alves Dos Santos, nº 585, bairro remanso campineiro, no Município de Hortolândia – sp, no horário das 08:00 às 17:00 horas.

## **9 – DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES**

- 9.1.** As infrações e sanções administrativas serão consideradas e aplicadas nos termos do Decreto Municipal 5.181 de 24 de janeiro de 2023.
- 9.2.** A aplicação das sanções previstas neste contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

## **10 – DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO**

- 10.1.** Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar este Edital por irregularidade na



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

aplicação da Lei nº 14.133, de 2021, devendo protocolar o pedido até 3 (três) dias úteis antes da data da abertura do certame.

**10.2.** A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgado em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

**10.3.** A impugnação e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados por forma eletrônica, através do e-mail: [licitacao@hortolandia.sp.gov.br](mailto:licitacao@hortolandia.sp.gov.br) ou através do Sistema BBMNet.

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

**10.4.1.** A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo agente de contratação, nos autos do processo de licitação.

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

## **11 – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

**11.1.** Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

**11.2.** Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

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

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

**11.5.** As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

**11.6.** Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

**11.7.** Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

**11.8.** O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

**11.9.** O Manual de operações da Plataforma BBMNET Licitações encontra-se disponível aos interessados no Portal [www.novobbmnet.com.br](http://www.novobbmnet.com.br).

**11.10.** Dúvidas ou esclarecimentos adicionais sobre o uso da Plataforma BBMNET Licitações podem ser obtidas nos canais de atendimento da Plataforma BBMNET Licitações, por e-mail, whatsapp, telefone e chat disponíveis no Portal [www.novobbmnet.com.br](http://www.novobbmnet.com.br).

**11.11.** Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

**11.12.** O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e no sítio eletrônico oficial da Prefeitura: [www.hortolandia.sp.gov.br](http://www.hortolandia.sp.gov.br)> Acesso rápido > Licitações.

## **12 – DOS ANEXOS**

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

**12.2.** ANEXO I – Termo de Referência;



**PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA**

---

**12.2.1.** ANEXO A – Especificações;

**12.2.2.** Estudo Técnico Preliminar;

**12.3.** ANEXO II – Minuta da ATA de Registro de Preços;

**12.4.** ANEXO III – Minuta de Termo de Contrato;

**12.5.** ANEXO IV – Termo De Ciência E De Notificação.

**Hortolândia, 21 de agosto de 2023.**

Secretaria Municipal de Administração e Gestão de Pessoal



## ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

### 1. OBJETO

1.1 Registro de Preços para aquisição de mobiliário para atendimento as demandas dos departamentos e Secretarias pertencentes à Prefeitura Municipal de Hortolândia.

### 2. JUSTIFICATIVA DA CONTRAÇÃO

#### 2.1 Necessidade da Contratação

2.1.1 O edifício sede do Paço Municipal está sendo construído e contemplado novos espaços, o que culminou em novas divisões no espaço ocupado.

2.1.2 Além do mais, nova formulação da estrutura organizacional, desencadeou novos departamentos que merece a reorganização do espaço de trabalho dos setores recém-criados.

2.1.3 Além da necessidade constante de outras unidades pertencentes à Prefeitura.

#### 2.2 Motivação

##### 2.2.1 Razões de fato:

2.2.2.1 Em relação às demandas para aquisição de móveis, estão sendo atendidas as seguintes situações:

2.2.2.1.1 Quando da nova construção, várias unidades administrativas foram acomodadas de forma diferente do projeto de leiaute atualmente existente, com relocação de mobiliário, situação esta que ocasionou algumas unidades administrativas com mobiliário pontualmente incompleto. Por essa razão, realizou-se o levantamento nos andares, para confirmar os locais e a necessidade de funcionamento das unidades, considerando a reunião de todas as Secretarias num único local.

2.2.3 O projeto previa uma especificação ideal para os móveis a serem utilizados nos locais, de modo a comportar todos os servidores. Importante





mencionar também, que oportunamente a aludida mudança ocorrerá de forma concomitante com a reformulação dos espaços no aludido pavimento.

2.2.4 Manter a padronização dos móveis tende a facilitar a assistência técnica futura, tendo em vista que os móveis a serem adquiridos no presente Termo vão compor a totalidade do mobiliário.

2.2.5 A padronização elimina variações de peças, tanto no momento da contratação, bem como quando da assistência técnica futura, quando esta última já não pode ser amparada pela garantia contra defeitos de fabricação do fornecedor;

2.3 Resultados a serem alcançados

2.3.1 Prover as unidades pertencentes à Prefeitura Municipal de Hortolândia com mobiliários atualizados e ergonomicamente adequados para realização das atividades laborais.

### **3. DESCRIÇÃO DO OBJETO**

#### **3.1 ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA**

3.1.1 São informadas a seguir, as normas nas quais se basearam as exigências dos laudos e certificados de Conformidade, os principais aspectos abordados por cada uma delas e principais ensaios exigidos:

##### **3.1.1.1 NBR 13.961**

3.1.1.1.1 A norma NBR 13.961 especifica as características físicas e dimensionais dos armários para escritório e ainda define os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade e define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos, em especial, os relacionados abaixo:

##### **3.1.1.2 NBR 13.962:**

- a) Estabilidade do móvel vazio, com carga vertical nas partes móveis e com aplicação de força horizontal;
- b) Resistência de estruturas e ensaio de carga máxima total.

3.1.1.2.1 A norma NBR 13962 especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório e estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade de cadeiras de escritório. Os padrões adotados baseiam-se na utilização do móvel pelo período



de 8 horas ao dia por pessoas com peso até 110Kg e altura entre 1,51m e 1,92m.

3.1.1.2.2 A norma define as cadeiras giratórias operacionais, através dos parâmetros abaixo relacionados:

- a) Altura da superfície, largura, profundidade da superfície e do próprio assento;
- b) Distância entre a borda do assento e o eixo de rotação;
- c) Ângulo de inclinação do assento;
- d) Extensão vertical, altura da borda superior, largura, raio de curvatura, e faixa de regulagem de inclinação do encosto;
- e) Altura, distância interna, recuo, comprimento e largura do apoio braço;
- f) Número de pontos de apoio da base.

3.1.1.3 NBR 13.966:

3.1.1.3.1 A norma NBR 13.966 especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, com os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, e ainda define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos, em especial, os relacionados abaixo:

- a) Estabilidade sob aplicação de carga vertical;
- b) Resistência sob aplicação de forças horizontal e vertical;
- c) Fadiga sob aplicação horizontal e carga vertical;
- d) Ensaio de queda.

3.1.1.4 NBR 13.967:

3.1.1.4.1 A norma NBR 13.967:2011 especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório, com os requisitos mecânicos de segurança e ergonomia e ainda define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos, em especial, os relacionados abaixo:

- a) Estabilidade sob aplicação de carga vertical;
- b) Resistência sob aplicação de forças horizontal e vertical;
- c) Fadiga sob aplicação de forças horizontal e vertical.
- d) Ensaio de queda.

## 4 MODELO DE FORNECIMENTO DOS BENS



4.1 A entrega dos bens deverá ser feita de forma parcelada, conforme orientação do gestor da ata.

4.2 Os bens deverão ser entregues no novo Paço ou no Almoxarifado Central da Prefeitura Municipal de Hortolândia localizado na Rua das Castanheiras, 200 Celog Galpão 67 – Jd São Bento/Hortolândia de segunda a sexta-feira das 9h às 16h. A indicação do local de entrega será informado conforme pedido do gestor da ata.

## **5 MECANISMOS DE GESTÃO CONTRATUAL**

### **5.1 DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

5.1.1 Entrega do(s) produto(s) em conformidade com as especificações técnicas, em perfeitas condições de uso e no prazo previsto.

5.1.2 Gestão da mão-de-obra empregada, sendo que a presença da fiscalização do gestor do contrato não diminuirá a responsabilidade da Contratada.

5.1.3 Nos casos de entrega ou instalação de produto (s) fora do horário de expediente do órgão, deverá ser fornecida listagem de funcionários à fiscalização, com nomes completos, documentos de identidade, locais e horários em que se fizer necessário do acesso dos mesmos às dependências da Prefeitura, com antecedência mínima de 24 (vinte e quatro) horas.

5.1.4 Manter os seus empregados ou prepostos devidamente identificados, por meio de crachá e uniforme;

5.1.5 Indicar profissional para, sem prejuízo de suas atividades, atuar como preposto;

5.1.6 Responder por quaisquer danos causados diretamente a bens de propriedade DA Prefeitura ou de terceiros, quando tenham sido causados por seus empregados ou prepostos durante o fornecimento do objeto ou prestação da garantia;

5.1.7 Manter todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no procedimento licitatório durante o período de vigência contratual;

5.1.8 Responsabilizar-se pelas despesas referentes a tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros,



transportes, embalagens, deslocamento de pessoal, prestação de garantia e quaisquer outras que incidam ou venham incidir na execução do contrato.

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

5.1.10 Fornecer à CONTRATANTE todas as informações que esta considere necessárias à fiel execução de suas obrigações contratuais, bem como àquelas essenciais ao desempenho e à confiabilidade do objeto contratado;

5.1.11 Substituir, imediatamente, quaisquer produtos rejeitados.

## 5.2 DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

5.2.1 Efetuar o pagamento devido, após o adimplemento da obrigação, mediante Nota Fiscal devidamente atestada, desde que cumpridas todas as formalidades e exigências do contrato;

5.2.2 Liberação dos espaços destinados à instalação do novo mobiliário, dentro de prazo de entrega previsto, quando do fornecimento dos produtos.

5.2.3 Liberação dos espaços destinados à instalação do novo mobiliário, dentro do prazo de entrega previsto, quando do fornecimento.

5.2.4 Exercer a fiscalização do fornecimento dos produtos

5.2.5 Informar à contratada, oficialmente, quaisquer falhas verificadas no cumprimento do contrato;

5.2.6 Permitir, dentro das normas internas, o acesso dos empregados da contratada às suas dependências, para a execução dos serviços;

5.2.7 Prestar as informações e os esclarecimentos pertinentes, que venham a ser solicitados pelos empregados da contratada ou por seu preposto.

## 5.3 PRAZO, LOCAL E CONDIÇÕES DE ENTREGA

5.3.1 Prazos de entrega e instalação, deverá ser de até 30 dias do envio do pedido. No caso de grande demanda, deverá seguir cronograma enviado pelo gestor.

5.3.2 Nos prazos mencionados deverão estar incluídos os períodos de montagem e instalação dos móveis, que se fizerem necessários, não sendo aceitos acréscimos de prazo para atendimento desta previsão, ficando a



Contratada, caso ocorra em descumprimento, quando do fornecimento, sujeita à aplicação de penalidades contratuais.

5.3.3 O mobiliário deverá ser montado nas áreas administrativas da Prefeitura em casos específicos conforme orientação do gestor da ata.

5.3.4 Para realização da montagem, a empresa deverá fazer o agendamento prévio junto a Secretaria solicitante.

5.3.5 Os móveis deverão ser entregues no local informado pelo gestor e montados pela empresa contratada.

## 5.4 RECEBIMENTO DO PRODUTO

5.4.1 O objeto desta licitação será recebido:

a) PROVISORIAMENTE, no ato da entrega do (s) produto (s), para posterior verificação da conformidade do material com as especificações do objeto licitado;

b) DEFINITIVAMENTE, em até 15 (quinze) dias, contados do recebimento provisório, após criteriosa inspeção e verificação de que o (s) produto (s) adquirido (s) encontra (m) – se montado (s) e em perfeita conformidade com as especificações técnicas e condições de uso.

## 5.5 DA FISCALIZAÇÃO:

5.5.1 A execução do ajuste será acompanhada e fiscalizada por executor/fiscal do ajuste, especialmente designado, que anotarà em registro próprio todas as ocorrências, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados.

5.5.2 As decisões e providências que ultrapassarem a competência do Executor do Contrato deverão ser autorizadas pela autoridade competente em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes.

## 5.6 GARANTIA DOS PRODUTOS

5.6.1 Prazos mínimos de garantia contra defeitos de fabricação, conforme lei de proteção ao consumidor.

## 5.7 DO PAGAMENTO:



5.7.1 Ocorrendo o adimplemento da obrigação contratual, a Contratada protocolizará junto ao gestor do contrato Nota Fiscal que, após a devida atestação, será objeto de pagamento a ser processado no prazo de até 10 dias fora dezena.

5.7.2 Para que seja efetivado o pagamento deverá ser verificada a regularidade da empresa perante a Secretaria da Receita Federal (Certidão Negativa de Débitos Relativos às Contribuições Previdenciárias e às de Terceiros) e a Caixa Econômica Federal quanto ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (CRF/CEF).

5.7.3 Havendo erro no documento de cobrança, ou outra circunstância que impeça a liquidação da despesa, a mesma ficará pendente e o pagamento susinado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras necessárias, não ocorrendo, neste caso, quaisquer ônus por parte do CONTRATANTE.

5.7.4 Nenhum pagamento será feito à Contratada, caso os bens sejam rejeitados pela fiscalização do contrato, devendo esses ser refeitos e/ou substituídos pela contratada de modo a obter a aprovação da fiscalização, quando for o caso.

## 5.8 DO REAJUSTE:

5.8.1 O valor do objeto desta licitação é fixo e irremovível.

## 5.9 DA GARANTIA CONTRATUAL:

5.9.1 Não será exigida a garantia contratual .

## 5.10 MECANISMOS FORMAIS DE COMUNICAÇÃO:

5.10.1 Para informar o descumprimento de alguma norma pela contratada será utilizado o envio de documentos digitais, para ciência e providências;

5.10.2 O uso de mensagens eletrônicas (e-mail) também pode ser utilizado para agilizar a comunicação entre as partes.

## 6 ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA



6.1 As despesas decorrentes da contratação do objeto deste Termo de Referência correrão à conta dos recursos específicos consignados no orçamento da Prefeitura.

6.2 As dotações a serem informadas deverão seguir o planejado desde que o elemento de despesa seja identificado: 05.01.04.122.0216.2020.4.4.90.52.

## **7 DAS SANÇÕES APLICÁVEIS**

7.1 As infrações e sanções administrativas serão consideradas e aplicadas nos termos do Decreto Municipal 5.181 de 24 de janeiro de 2023. Caso decida-se por manter a redação atual, informo que por força do art. 3º, §§ 4º e 5º do Decreto Municipal 5.181 de 24 de janeiro de 2023, algumas das infrações descritas na redação atual requerem a aplicação da seguinte sanção: IV-declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

## **8 CRITÉRIO DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR**

8.1 Propõe-se que seja adotado o critério de menor preço para julgamento e classificação das propostas por lotes, observados os prazos máximos, as especificações técnicas e os parâmetros mínimos de desempenho e qualidade definidos neste Termo de Referência.

8.1.1 Os produtos descritos no Anexo 1 – TERMO DE REFERÊNCIA possui tolerância nas medidas de +/- 5 %, exceto espessuras.

8.2 O agrupamento dos itens em lotes foi proposto, a fim de que seja proporcionada a padronização dos materiais de acabamento empregados para cada categoria de móveis licitada.

8.2.1 Os produtos estão divididos em quatro lotes, que irá compor por padronização, da seguinte forma: mobiliários (Lote 01) e assentos (Lote 02), divisórias piso teto para divisão de ambientes (Lote 03) para área interna do paço municipal e mobiliários (Lote 04) para área externa.

8.3 Os objetos a serem adquiridos, enquadram-se na categoria de bem comum, nos termos da Lei 10.520/2002 e Decreto 5.450/2005, por possuírem padrões de desempenho e características gerais e específicas usualmente



encontrada no mercado, podendo, portanto, ser adquirido através de Pregão Eletrônico.

## **8.4 DA DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR**

8.4.1 A empresa provisoriamente vencedora deve apresentar a Documentação para comprovação aos requisitos mínimos de qualidade e sustentabilidade do fabricante do produto final ou licitante vencedor conforme listado a seguir.

8.4.2 Para os mobiliários (Lote 01) e assentos (Lote 02), divisórias piso teto para divisão de ambientes (Lote 03) para área interna do paço municipal, aplica-se a documentação abaixo.

8.4.2.1 Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos das normas: ABNT NBR 13961 (Armários dos itens 03, 30, 31, 36, 39, 40, 52 a 54), 13966 (para as mesa(s) de trabalho, mesa(s) de reunião dos itens 01,02, 05 e 10), ABNT NBR 13962 (Cadeiras 01 a 03, 06, 08 a 11 e 14), ABNT NBR 13967 (Estações, balcões dos itens 12 a 14, 16 a 19, 21 a 29, 34, 35, 38, 41, 43, 44, 47 a 49 e 58) e ABNT NBR 16031 (Longarinas do item 22), ABNT NBR 15141 (Divisórias piso teto do item 01 a 03).

8.4.2.2 Certificado de Conformidade de Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no mínimo para Armários dos itens 03, 30, 31, 36, 39, 40, 52 a 54), as mesa(s) de trabalho, mesa(s) de reunião dos itens 01,02, 05 e 10, Cadeiras e estofados dos itens 01 a 03, 06, 08 a 11,14, 17, 18,22, Estações, balcões dos itens 12 a 14, 16 a 19, 21 a 29, 34, 35, 38, 41, 43, 44, 47 a 49 e 58, Divisórias piso teto dos itens 01 a 03,

8.4.2.3 Certificado de cadeia de custódia dos compensados para os programas Cerflor ou FSC emitido por organismo de certificação devidamente acreditado pelo Inmetro (Cerflor) ou FSC (FSC).

8.4.2.4 Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, para os produtos que contém composição com pintura epóxi pó.

8.4.2.5 Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para ensaios de resistência ao arrancamento da fita de bordo conforme para todos os requisitos da ABNT NBR 16332:2014, integridade





da colagem da fita para força de arranchamento de no mínimo 70N, para produtos que contém fita de borda em seu acabamento.

8.4.2.6 Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Gcre) para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 9050:2022 ou versão posterior da Norma. No laudo contém imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado, para a cadeira especial para portador de obesidade do item 26.

8.4.3 Para os mobiliários (Lote 04) para área externa do paço municipal, aplica-se a documentação abaixo.

8.4.3.1 Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto ou Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre Inmetro para análise da qualidade do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, conforme no mínimo as normas a seguir:

8.4.3.1.1 ABNT NBR 8094:1983 ou norma atualizada – Avaliação de corrosão, sem enferrujamento e bolhas de no mínimo 1500 horas;

8.4.3.1.2 ABNT NBR 8096:1983, 8095:2015 ou norma atualizada – Avaliação de corrosão, sem enferrujamento e bolhas de no mínimo 800 horas;

8.4.3.1.3 ABNT NBR 10443:2008 ou norma atualizada – espessura da camada de tinta de no mínimo 60 micrometros;

8.4.3.1.4 ABNT NBR 11003:2009 ou norma atualizada – aderência com resultado Gr0.

O desempenho para comprovação da conformidade dos produtos à área externa, deverão ser acompanhados de seus respectivos laudos, caso seja apresentado o certificado.

8.4.4 Todos relatórios de ensaio devem ser emitidos por laboratório acreditado Inmetro.

8.4.5 Em relação às certificações exigidas, referentes a Laudos, para os móveis para escritório contidos neste termo de Referência, estão sendo realizadas, com base na normalização técnica da ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas), para comprovar, por meio dos respectivos ensaios previstos em cada uma das respectivas normas, as propriedades físicas e mecânicas e ainda, em alguns casos, da ergonomia do mobiliário a ser adquirido.



8.4.6 As certificações mencionadas buscam resguardar o interesse da Administração para que adquira móveis com maior durabilidade, adiando, desta forma, a necessidade de aquisições futuras de maior vulto, ou mesmo minimizando a necessidade de reparos aos móveis, durante o período de uso, por eventuais defeitos ou vícios.

8.4.7 A exigência dos laudos e certificados está sendo feita para móveis de uso comum para escritórios, onde as empresas do ramo no mercado, em sua grande maioria, já possuem as aludidas certificações.

8.4.8 A confecção de laudos por laboratórios acreditados pelo INMETRO, emitidos pela ABNT, desde o seu processo inicial, com todos os testes, de praxe, pode exigir prazos superiores a 60 (sessenta) dias corridos, motivo pelo qual está sendo exigida a apresentação dos mesmos no prazo de até 05 (cinco) dias úteis.

8.4.9 Outro aspecto importante a ser ressaltado, é a verificação e comprovação de atendimento de parâmetros de ergonomia, presentes nas aludidas normas, que além de favorecer o conforto aos usuários, coloca o mobiliário em consonância com as recomendações da Medicina do Trabalho.

**Ieda Manzano de Oliveira**

Secretaria de Administração e Gestão de Pessoal



## Anexo A ESPECIFICAÇÕES

| LOTE | ITEM | QNTD | UNIDADE | DESCRIÇÃO  |
|------|------|------|---------|--|
| 1    | 1    | 2    | PEÇA    | <p>15.1.600 - MESA DIRETOR EXECUTIVA 2080 X 2000 X 740<br/>Dimensões: 2080 X 2000 X 740 mm.</p> <p>01 Tampo duplo: Inferior seccionado, confeccionado em em MDF 25 mm de espessura com acabamento em resina poliuretana na cor a definir e bordas frontais com chanfro invertido. Superior em MDF de 18 mm de espessura, revestida em laminado de madeira Natural, fixado ao MDF através de cola adesiva de contato e prensada. Bordas com acabamento em folha natural, fixada através de colade contato em todo seu perímetro. Bivar central em MDF 18mm de espessura com acabamento em resina poliurtanica na cor a definir. Dotado de uma caixa de tomadas em chapa de aço #18, espelho de tomadas para receber 04 tamadas elétrica e 03 RJs, tampa basculante com abertura ascendente para fácil manuseio e acesso ao espelho de tomadas, confeccionada em MDF com 18mm de espessura pintado em ambas as faces com tinta pulbr/ 30 ou similar com acabamento gofrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, borda frontal semi-chanfrada com o mesmo acabamento das faces, sistema de abertura composto de bucha dobradiça diâmetro 1/2x16mm encaixada na tampa basculante e dobradiça em aço chapa #14 medindo 30x65x24mm com sistema de apoio para tampa basculante fixada ao tampo através de parafusos especiais para madeira. Estruturada através de 02 colunas de sustentação elípticas em aço, chapa #14, medindo 700x250x715mm, com passagem de fiação interna, fosfatizado através de 09 banhos de imersão e</p> |



|   |   |   |          |  |
|---|---|---|----------|--|
|   |   |   |          | <p>pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa, fixadas ao tampo com bucha zamack (liga de metal não ferroso) através de 04 pontos na estrutura, com reguladores de nível, painel frontal em aço arqueado com #16 suspenso da mesa com altura de 350mm. Anexo retangular medindo 1500x500x740 mm, com tampo inferior com bordas semi chanfradas em MDF 25mm de espessura com acabamento em resina poliurtanica na cor preto e sobretampo em MDF de 18 mm de espessura, revestida em laminado de madeira Natural, fixado ao MDF através de cola adesiva de contato e prensada. Bordas com acabamento em folha natural, fixada através de colade contato em todo seu perímetro. Estruturada através de um gaveteiro pedestal com 04 gavetas medindo 400x470x680mm, fixado a mesa através de 02 espaçadores de alumínio, com diâmetro de 1" e 3/4 Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melaminico madeirado (cor a definir), com bordas retas. Corpo: constituído em MDP de 18 mm de espessura, com bordas semi chanfradas com acabamento em resina poliurtanica na cor preto. Gavetas confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre correições em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em lamina natural de madeira (cor a definir), com bordas retas. Fechadura com fechamento simultâneo das 04 gavetas, com 02 chaves dobráveis, 04 pés em alumínio, com diâmetro de 1" e 3/4 com sapatas reguladoras em alumínio.</p> <p>Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> |
| 1 | 2 | 2 | PEÇ<br>A | 15.1.601 - MESA REUNIÃO EXECUTIVA 2080 X 1200 X 740<br>Dimensões: 2000 X 1200 X 740 mm.<br>01 Tampo duplo: Inferior seccionado, confeccionado em em  |



|   |   |   |      |  |
|---|---|---|------|--|
|   |   |   |      | <p>MDF 25 mm de espessura com acabamento em resina poliuretana na cor a definir e bordas frontais com chanfro invertido. Superior em MDF de 18 mm de espessura, revestida em laminado de madeira Natural, fixado ao MDF através de cola adesiva de contato e prensada. Bordas com acabamento em folha natural, fixada através de cola de contato em todo seu perímetro. Dotado de duas caixa de tomadas em chapa de aço #18, espelho de tomadas para receber 04 tomadas elétrica e 03 RJs, tampa basculante com abertura ascendente para fácil manuseio e acesso ao espelho de tomadas, confeccionada em MDF com 18mm de espessura pintado em ambas as faces com tinta pulbr/ 30 ou similar com acabamento gofrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, borda frontal semi-chanfrada com o mesmo acabamento das faces, sistema de abertura composto de bucha dobradiça diâmetro 1/2x16mm encaixada na tampa basculante e dobradiça em aço chapa #14 medindo 30x65x24mm com sistema de apoio para tampa basculante fixada ao tampo através de parafusos especiais para madeira. Estruturada através de 02 colunas de sustentação elípticas em aço, chapa #14, medindo no mínimo 700x250x715mm, com passagem de fiação interna, fosfatizado através de 09 banhos de imersão e pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa, fixadas ao tampo com bucha zamack (liga de metal não ferroso) através de 04 pontos na estrutura, com reguladores de nível, painel frontal em aço com #16 suspenso da mesa com altura de 350mm. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> |
| 1 | 3 | 2 | PEÇA | <p>15.1.602 - Armário com 04 portas medindo 1800x470x680mm, Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melaminico madeirado (cor a definir), com bordas retas. Corpo: constituído em MDP de 18 mm de espessura, com bordas semi chanfradas com acabamento em</p>  |



|   |   |   |          |   |
|---|---|---|----------|---|
|   |   |   |          | <p>resina poliurtanica na cor preto. COMPONENTES Corpo e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em lamina natural de madeira (cor a definir), com bordas retas. Fechadura com fechamento simultâneo das portas , com 02 chaves dobráveis, 06 pés em alumínio, com diâmetro de 1" e <math>\frac{3}{4}</math> com sapatas reguladoras em alumínio. TOLERÂNCIAS: Poderá haver variação de medidas de +/- 5 %, exceto para espessuras.</p>  |
| 1 | 4 | 5 | PEÇ<br>A | <p>15.1.603 - Mesa lateral: Tampo em partículas de média densidade (MDF), em chapa única com no mínimo 15 mm de espessura e com diâmetro de 500 mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, em ambos os lados com bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido, com alta resistência impactos e abrasão, com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT. A fixação por parafusos MITOFIX. Estrutura é constituída por um tubo de aço 7/8 com 260mm de comprimento e espessura de 1,5mm, um tubo de aço 2" com 50mm e espessura de 1,5mm, chapa redonda com Ø 22,23mm interno e pino roscado para a união do suporte na base. Estrutura metálica é unida através do sistema de solda MIG/MAG. Base em formato de cone, fabricada em concreto, com bucha interna em aço, com rosca M16. Acabamento superficial rústico com tratamento em verniz acrílico incolor antidegradante e coloração cinza podendo sofrer variações dependendo do agregado utilizado em sua fabricação; Acabamento das partes metálicas em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi-pó, com prétratamento anti-ferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície da película de 50 a 100 µm e com propriedades de resistência a agentes químicos. Sapata em feltro com placa autocolante, para evita os riscos e</p> |



|   |   |   |          |  |
|---|---|---|----------|--|
|   |   |   |          | danos que são provocados pela movimentação no piso.  |
| 1 | 5 | 2 | PEÇ<br>A | 15.1.604 - MESA RETANGUAR. Dimensões: 2700 x 1100 x 745 mm (L x P x A). Confeccionado em MDP 25mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces. Estrutura em trave, deverá ser feita de perfil de alumínio 62x45mm, o ângulo de 30° de um lado e a parede interna de pelo menos 3mm. Os pés deverão ser fabricados de liga de alumínio injetado, com trava de parafuso oculta, sem soldas. O pé deverá ser montado nos tubos em formato de U através de um componente de montagem em forma de L, alumínio injetado com ângulo central de 45°, projetado para cobrir a parte superior dos tubos do pé e da travessa, com friso visível pelo menos 3 mm, que é fortemente pulverizado no alumínio polido com encaixe justo. A sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior terá 2 luvas de alumínio soldadas por TIG ao tubo superior de cada pé para fixar a vertical estrutural. A estrutura lateral deve seguir a mesma dimensão da profundidade do tampo. As travessas que ligam os pés laterais devem ser feitas de tubo de no mínimo 50 x 30 mm, alumínio ou aço, e cada extremidade deve ter no mínimo 3 pontos de fixação. Calha de passagem em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Tolerância nas medições +/- 5%. |
| 1 | 6 | 2 | PEÇ<br>A | 15.1.605 - ARMÁRIO CREDENZA 1 PRATELEIRA E 4 PORTAS 1800 x 500 x 800 MM: Tampo confeccionado em chapa de MDP ou MDF na cor cinza com 25 milímetros e demais partes em 18 milímetros de espessura. Fita de borda para o revestimento e acabamento dos tops, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo   |



|   |   |   |          |   |
|---|---|---|----------|---|
|   |   |   |          | <p>processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes. Na parte interna o armário deverá ter 01 (uma) prateleira Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único. Com puxadores Zamack cromado.</p> <p>Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix em sua parte interna (superior e inferior). O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon. Dobradiças com abertura no mínimo de 90° em aço zincado branco.</p> <p>As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras; Estrutura metálica para base (requadro) em tubo de aço 40 x 20 milímetros ou em madeira de 18 milímetros.</p> <p>Acabamento dos topos das madeiras deverá ser em pvc ou abs na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> |
| 1 | 7 | 5 | PEÇ<br>A | <p>15.1.606 - MESA RETANGUAR. Dimensões: 2000 x 800 x 745 mm (L x P x A). . Confeccionado em MDP 25mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces. Estrutura em trave, deverá ser feita de perfil de alumínio 62x45mm, o ângulo de 30° de um lado e a parede interna de pelo menos 3mm. Os pés deverão ser fabricados de liga de alumínio injetado, com trava de parafuso oculta, sem soldas. O pé deverá ser montado nos tubos em formato de U através de um componente de montagem em forma de L, alumínio injetado com ângulo central de 45°, projetado para cobrir a parte superior dos tubos do pé e da travessa, com friso visível pelo menos 3 mm, que é</p>  |





|   |   |    |           |   |
|---|---|----|-----------|---|
|   |   |    |           | <p>fortemente pulverizado no alumínio polido com encaixe justo. A sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior terá 2 luvas de alumínio soldadas por TIG ao tubo superior de cada pé para fixar a vertical estrutural. A estrutura lateral deve seguir a mesma dimensão da profundidade do tampo. As travessas que ligam os pés laterais devem ser feitas de tubo de no mínimo 50 x 30 mm, alumínio ou aço, e cada extremidade deve ter no mínimo 3 pontos de fixação. Calha de passagem em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Única caixa de tomada em material de injeção, polipropileno ou ABS, capacidade para 07 blocos, sendo 03 elétricos e 04 lógicos/telefones e furos para cabeamento. A mesa pode ser considerada como um módulo e pode ter elementos de fixação para conectar vários módulos. Tolerância nas medições +/- 5%.</p> |
| 1 | 8 | 29 | PEÇA<br>A | <p>15.1.607 - Mesa baixa. Possui tampo circular com 600 mm de diâmetro confeccionado em MDF 18 mm de espessura, com revestimento melamínico BP de cor preta. Bordos revestidos com perfil polimérico extrudado em PVC liso, de mesma cor do revestimento da face superior do tampo. Altura do tampo em relação ao piso de 400 mm. Estrutura tubular tipo trapezoidal constituída por tubos de 12,7 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, interligados pelo processo de solda Mig, provido de quatro sapatas em polipropileno copolímero. Estrutura confeccionado em aço com tratamento de superfície por meio de tinta à pó, cor preta, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Aspectos dimensionais do produto conforme desenho exemplificativo anexo a este documento. Variação permitida em</p>  |



|   |    |    |      |  |
|---|----|----|------|--|
|   |    |    |      | relação às quotas nominais apresentadas no desenho de 5% para mais ou para menos.  |
| 1 | 9  | 2  | PEÇA | <p>15.1.608 - MESA DE REUNIÃO . Dimensões: 8600 x 2800 x 745 mm (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 43 mm de espessura revestidos nas duas faces, Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. COMPONENTES: Dezesesseis caixas de tomadas com tampa em alumínio pintado com corpo em pvc, com 3 tomadas elétricas e 3 espelho para dados, já instalados, além de 2 espelhos cegos que possibilitam a instalação de mais 2 tomadas de acordo com a necessidade do usuário, fixado ao tampo através de 4 parafusos auto atarrachantes de 3 x 16 mm, medidas da tampa: 265 x 116 mm. Tampa basculante com medida de 78 mm x 237 mm (+-4 mm). Fixado ao painel vertical uma eletrocalha em formato “j” com 4 furos retangulares para tomadas elétricas e 4 furos retangulares para tomadas lógicas sendo 2 de cada modelo em cada extremidade, eletrocalha confeccionada em aço 0.90 com altura de 80 mm profundidade de 130 mm. Deve ter todas as quinas arredondadas. Fixado ao pé painel 01 eletrocalha para subida vertical de cabos com formato hexagonal irregular, deve possuir tampa de saque para acesso a cabos. Tampo de ,esa deve possuir profundidade de 600 mm. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> |
| 1 | 10 | 49 | PEÇA | <p>15.1.609 - MESA DE TRABALHO DIRETOR EXECUTIVA LE/LD COM ARMÁRIO AUXILIAR 2100/1800 x 800 x 740 MM (L/L X P X A)</p> <p>Tampo da mesa: confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura. Painel frontal</p>   |



confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 15 ou 18mm de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral deverá ser construído em perfil de alumínio 62x45mm com angulação de 30° em uma das faces, e parede interna de 3mm. Unidos por peça de zamack sem a utilização de parafuso ou solda. Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 07 blocos, 03 elétrica e 04 logica / fone, e furação para passagem de fiação

Armário lateral com 3 gavetas, 01 porta e vão com prateleira e suporte de CPU. Dimensões do armários: 670 mm de altura, 1600mm de largura e 500mm de profundidade; Deverá ter 1 porta de abrir, na altura do armário, com dobradiças em zamac, abertura de 95°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos excêntricos com dispositivo em nylon para travamento. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único;

Com puxadores zamack cromado. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix com buchas em aço e em sua parte interna (superior e inferior). O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon. Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e demais partes na espessura de 15 ou 18mm de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Estrutura metálica para base (requadro) confeccionada em tubo de aço sae 1010/1020 medindo 20x40x0,90mm cortada em 1/2



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. O corpo do armário deverá ser fixado a estrutura através de parafusos m6 e buchas metálicas m6x13mm. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.  |
| 1 | 11 | 3 | PEÇ<br>A | 15.1.610 - DIVISOR COM SUPERIOR EM VIDRO 25 MM 1800 MM X 1200 MM (LXA): Tampo da mesa: confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura. Painel frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25 mm de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 mm de espessura<br><br>Deveá possio vidro com espessura de 8 m e altura de 300 mm na porção superior   |
| 1 | 12 | 3 | PEÇ<br>A | 15.1.611 - MESA DE TRABALHO PLATAFORMA DUPLA - MODULO INDIVIDUAL. Dimensões: 1400 x 1400 x 740 MM (L X P X A). 2 (dois) tampos medindo 1400 x 700 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser |



|   |    |   |           |   |
|---|----|---|-----------|---|
|   |    |   |           | <p>basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Em um dos pés deve possuir calha para passagem de fiação em chapa dobrada, com tampa sacável.</p> |
| 1 | 13 | 3 | PEÇA<br>A | 15.1.612 - MESA DE TRABALHO PLATAFORMA DUPLA - MODULO CENTRAL. Dimensões: 1400 x 1400 x 740 MM (L X P X A). 2 (dois) tampos medindo 1400 x 700 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density   |



|  |  |  |   |
|--|--|--|---|
|  |  |  | <p>Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura</p> |
|--|--|--|---|



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | <p>lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Em um dos pés deve possuir calha para passagem de fiação em chapa dobrada, com tampa sacável.</p>   |
| 1 | 14 | 3 | PEÇ<br>A | <p>15.1.613 - MESA DE TRABALHO PLATAFORMA DUPLA - MODULO FINAL. Dimensões: 1400 x 1400 x 740 MM (L X P X A). 2 (dois) tampos medindo 1400 x 700 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé</p> |



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | <p>deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Em um dos pés deve possuir calha para passagem de fiação em chapa dobrada, com tampa sacável.</p> |
| 1 | 15 | 9 | PEÇ<br>A | <p>15.1.614 - DIVISÓRIA PARA PLATAFORMA CÔNCAVO PARA PLATAFORMAS 1400 x 600 ( L X P) MM<br/>Produzido em formato acústico fixado no tampo, revestido em chapa de 100% poliéster, composto de 70% de fibras, parede de 9 mm de espessura. O produto deve possuir índice de absorção sonora (NRC) médio de 0,75 e possuir características anti chamas. A Fixação deve ser por meio suporte de fixação metálico. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p>  |
| 1 | 16 | 6 | PEÇ<br>A | <p>15.1.615 - MESA DE TRABALHO PLATAFORMA DUPLA - MODULO INICIAL. Dimensões: 1400 x 1400 x 740 MM (L X P X A). 2 (dois) tampos medindo 1400 x 700 mm cada, Tampo</p>  |





confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo



|   |    |     |          |  |
|---|----|-----|----------|--|
|   |    |     |          | <p>superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Em um dos pés deve possuir calha para passagem de fiação em chapa dobrada, com tampa sacável.</p>  |
| 1 | 17 | 117 | PEÇ<br>A | <p>15.1.616 - MESA DE TRABALHO PLATAFORMA DUPLA - MODULO INICIAL. Dimensões: 1600 x 1400 x 740 MM (L X P X A). 2 (dois) tampos medindo 1600 x 700 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de</p> |



|   |    |     |           |  |
|---|----|-----|-----------|--|
|   |    |     |           | <p>alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Em um dos pés deve possuir calha para passagem de fiação em chapa dobrada, com tampa sacável.</p> |
| 1 | 18 | 169 | PEÇA<br>A | <p>15.1.617 - MESA DE TRABALHO PLATAFORMA DUPLA - MODULO CENTRAL. Dimensões: 1600 x 1400 x 740 MM (L X P X A). 2 (dois) tampos medindo 1600 x 700 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com</p>  |



adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Em um dos pés deve possuir calha para passagem de fiação em chapa dobrada, com tampa



|   |    |     |           |  |
|---|----|-----|-----------|--|
|   |    |     |           | sacável.   |
| 1 | 19 | 117 | PEÇA<br>A | <p>15.1.618 - MESA DE TRABALHO PLATAFORMA DUPLA - MODULO FINAL. Dimensões: 1600 x 1400 x 740 MM (L X P X A). 2 (dois) tampos medindo 1600 x 700 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades</p> |



|   |    |     |           |  |
|---|----|-----|-----------|--|
|   |    |     |           | <p>inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Em um dos pés deve possuir calha para passagem de fiação em chapa dobrada, com tampa sacável.</p> |
| 1 | 20 | 408 | PEÇA<br>A | <p>15.1.619 - DIVISÓRIA PARA PLATAFORMA CÔNCAVO PARA PLATAFORMAS 1400 x 600 ( L X P) MM Produzido em formato acústico fixado no tampo, revestido em chapa de 100% poliéster, composto de 70% de fibras, parede de 9 mm de espessura. O produto deve possuir índice de absorção sonora (NRC) médio de 0,75 e possuir características anti chamas. A Fixação deve ser por meio suporte de fixação metálico. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p>   |
| 1 | 21 | 2   | PEÇA<br>A | <p>15.1.620 - ESTAÇÃO DE PLATAFORMA UNILATERAL DE 01 LUGAR - MODULO INICIAL. Dimensões: 1400 x 700 x 740 MM (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com</p>  |



adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 lógica / fone, sendo 1 de lógica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 100 mm. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação,



|   |    |   |      |  |
|---|----|---|------|--|
|   |    |   |      | tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.   |
| 1 | 22 | 2 | PEÇA | <p>15.1.621 - ESTAÇÃO DE PLATAFORMA UNILATERAL DE 01 LUGAR - MODULO CENTRAL. Dimensões: 1400 x 700 x 740 MM (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades</p> |





|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | <p>inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 100 mm. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>  |
| 1 | 23 | 2 | PEÇ<br>A | <p>15.1.622 - ESTAÇÃO DE PLATAFORMA UNILATERAL DE 01 LUGAR - MODULO FINAL. Dimensões: 1400 x 700 x 740 MM (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de</p> |



|   |    |   |        |   |
|---|----|---|--------|---|
|   |    |   |        | <p>trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 100 mm. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> |
| 1 | 24 | 2 | PEÇA A | <p>15.1.623 - ESTAÇÃO DE PLATAFORMA UNILATERAL DE 01 LUGAR - MODULO INICIAL. Dimensões: 1400 x 800 x 740 MM (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão</p>  |



nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval



|   |    |   |      |   |
|---|----|---|------|---|
|   |    |   |      | <p>ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 100 mm. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>   |
| 1 | 25 | 2 | PEÇA | <p>15.1.624 - ESTAÇÃO DE PLATAFORMA UNILATERAL DE 01 LUGAR - MODULO CENTRAL. Dimensões: 1400 x 800 x 740 MM (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma</p> |



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | <p>que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 100 mm. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> |
| 1 | 26 | 2 | PEÇ<br>A | <p>15.1.625 - ESTAÇÃO DE PLATAFORMA UNILATERAL DE 01 LUGAR - MODULO FINAL. Dimensões: 1400 x 800 x 740 MM (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica</p>  |



/ fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 100 mm. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.



|   |    |   |           |  |
|---|----|---|-----------|--|
| 1 | 27 | 2 | PEÇA<br>A | <p>15.1.626 - ESTAÇÃO DE PLATAFORMA UNILATERAL DE 01 LUGAR - MODULO INICIAL. Dimensões: 1300 x 700 x 740 MM (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapeizodal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou</p> |
|---|----|---|-----------|--|



|   |    |   |          |  |
|---|----|---|----------|--|
|   |    |   |          | <p>redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 100 mm. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>   |
| 1 | 28 | 2 | PEÇ<br>A | <p>15.1.627 - ESTAÇÃO DE PLATAFORMA UNILATERAL DE 01 LUGAR - MODULO CENTRAL. Dimensões: 1300 x 700 x 740 MM (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°,</p> |





|   |    |   |          |  |
|---|----|---|----------|--|
|   |    |   |          | <p>demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 100 mm. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> |
| 1 | 29 | 2 | PEÇ<br>A | <p>15.1.628 - ESTAÇÃO DE PLATAFORMA UNILATERAL DE 01 LUGAR - MODULO FINAL. Dimensões: 1300 x 700 x 740 MM (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do</p>  |



revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 100 mm. Partes metálicas:



|   |    |     |          |   |
|---|----|-----|----------|---|
|   |    |     |          | deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.   |
| 1 | 30 | 84  | PEÇ<br>A | <p>15.1.629 - Gaveteiro tipo volante 03 gavetas, sendo duas médias e uma tipo arquivo para pasta suspensa. Dimensionais: 650 x 400 x 460 mm ( A X L X P)</p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e demais partes em MDP de 18 mm, fundo da gaveta com espessura de 3 mm de espessura.</p> <p>Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.com puxadores em zamack cromado. As gavetas deverão deslizar sobre trilhos de aço e roldana de nylon. Todas as gavetas deverão ser dotadas de limitador de curso impedindo que as mesmas se desprendam facilmente do gaveteiro.</p> <p>Deverá ser provido de fechadura com segredo único e travamento simultâneo. Equipado com 04 (quatro) rodízios de nylon de duplo giro.</p> <p>Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> |
| 1 | 31 | 847 | PEÇ<br>A | <p>15.1.630 - Gaveteiro tipo volante 03 gavetas, sendo duas médias e uma tipo arquivo para pasta suspensa. Dimensionais: 650 x 315 x 460 mm ( A X L X P)</p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e demais partes em MDP de 18 mm, fundo da gaveta com espessura de 3 mm de espessura.</p> <p>Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.com puxadores em zamack</p>   |



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | <p>cromado. As gavetas deverão deslizar sobre trilhos de aço e roldana de nylon. Todas as gavetas deverão ser dotadas de limitador de curso impedindo que as mesmas se desprendam facilmente do gaveteiro.</p> <p>Deverá ser provido de fechadura com segredo único e travamento simultâneo. Equipado com 04 (quatro) rodízios de nylon de duplo giro.</p> <p>Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p>  |
| 1 | 32 | 5 | PEÇ<br>A | <p>15.1.631 - Mesa baixa. Possui tampo circular com 800 mm de diâmetro confeccionado em MDF 18 mm de espessura, com revestimento melamínico BP de cor preta. Bordos revestidos com perfil polimérico extrudado em PVC liso, de mesma cor do revestimento da face superior do tampo. Altura do tampo em relação ao piso de 400 mm. Estrutura tubular tipo trapezoidal constituída por tubos de 12,7 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, interligados pelo processo de solda Mig, provido de quatro sapatas em polipropileno copolímero. Estrutura confeccionado em aço com tratamento de superfície por meio de tinta à pó, cor preta, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius.</p> <p>Aspectos dimensionais do produto conforme desenho exemplificativo anexo a este documento. Variação permitida em relação às quotas nominais apresentadas no desenho de 5% para mais ou para menos.</p> |
| 1 | 33 | 2 | PEÇ<br>A | <p>15.1.632 - MESA RETANGUAR. Dimensões: 3850 x 600 x 1000 mm (L x P x A). Tampo confeccionado em duas partes,. Confeccionado em MDP 25 mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces. Estrutura em trave, deverá ser feita de perfil de alumínio 62x45mm, o ângulo de 30° de um</p>  |



|   |    |   |      |  |
|---|----|---|------|--|
|   |    |   |      | <p>lado e a parede interna de pelo menos 3mm. Os pés deverão ser fabricados de liga de alumínio injetado, com trava de parafuso oculta, sem soldas. O pé deverá ser montado nos tubos em formato de U através de um componente de montagem em forma de L, alumínio injetado com ângulo central de 45°, projetado para cobrir a parte superior dos tubos do pé e da travessa, com friso visível pelo menos 3 mm, que é fortemente pulverizado no alumínio polido com encaixe justo. A sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior terá 2 luvas de alumínio soldadas por TIG ao tubo superior de cada pé para fixar a vertical estrutural. A estrutura lateral deve seguir a mesma dimensão da profundidade do tampo. As travessas que ligam os pés laterais devem ser feitas de tubo de no mínimo 50 x 30 mm, alumínio ou aço, e cada extremidade deve ter no mínimo 3 pontos de fixação. Calha de passagem em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. A mesa pode ser considerada como um módulo e pode ter elementos de fixação para conectar vários módulos. Tolerância nas medições +/- 5%.</p> |
| 1 | 34 | 4 | PEÇA | <p>15.1.633 - BALCÃO DE RECEPÇÃO. Dimensões: 4000 x 860 x 1100 mm (L x P x A). Composto por 02 módulos de 2000 x 860 x 1100 mm (L x P x A)</p> <p>Tampo superior, tampo trabalho, laterais, apoio tampo superior confeccionados em MDP 25 mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema hot melt, revestida com BP em ambas as faces. Fita de borda no acabamento de pontas, confeccionada em PVC conforme cor e padrão do revestimento, fixada pelo método hot-melt. A espessura nos tampos é de 2,5 mm e as demais partes são de 1 mm. Deverá possuir no mínimo 02 (duas) sapatas por lateral, sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas</p>   |



|   |    |    |        |   |
|---|----|----|--------|---|
|   |    |    |        | <p>niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. Calha de passagem de fiação em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. O balcão pode ser considerado como um módulo e pode ter elementos de fixação para conectar vários módulos. Painel frontal e superior deverão ser montados de modo que fique com a aparência de flutuante. Medidas: Laterais: 860 x 1055 mm, Tampo de trabalho por modulo 1975 x 650 mm, Painel Superior 1400 x 250, Painel Superior 1400 x 820 mm. Pés centrais devem acompanhar a dimensão do tampo de trabalho</p> <p>Sobre o tampo de cada modulo deverá ser instalado caixa de tomada, medindo 210 x 137 (podendo variar +/- 5 mm) com tampa e colarinho em alumínio e corpo em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, deverá conter furações para instalação de 3 tomadas elétricas, 2 tomadas de lógica ou telefonia e furação para passagem de fiação medindo 100 x 40 mm e que as tomadas fiquem em ângulo 55° em relação ao tampo</p> <p>O Balcão deverá possuir calhas para passagem de fiação vertical e horizontal, sendo as horizontais com tapa de saque para ocultar a fiação após a instalação. Tolerância nas medições +/- 5%.</p> |
| 1 | 35 | 20 | PEÇA A | <p>15.1.634 - BALCÃO DE RECEPÇÃO. Dimensões: 3570 x 860 x 1100 mm (L x P x A). Composto por 02 módulos de 1785 x 860 x 1100 mm (L x P x A)</p> <p>Tampo superior, tampo trabalho, laterais, apoio tampo superior confeccionados em MDP 25 mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces. Fita de borda no acabamento de pontas, confeccionada em PVC conforme cor e padrão do revestimento, fixada pelo método hot-melt. A espessura nos tampos é de 2,5 mm e as demais partes são de 1 mm. Deverá possuir no mínimo 02 (duas) sapatas por lateral, sapata</p>  |



|   |    |    |          |  |
|---|----|----|----------|--|
|   |    |    |          | <p>deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. Calha de passagem de fiação em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. O balcão pode ser considerado como um módulo e pode ter elementos de fixação para conectar vários módulos. Painel frontal e superior deverão ser montados de modo que fique com a aparência de flutuante. Medidas: Laterais: 860 x 1055 mm, Tampo de trabalho por modulo 1760 x 650 mm, Painel Superior 1400 x 250, Painel Superior 1400 x 820 mm. Pés centrais devem acompanhar a dimensão do tampo de trabalho. Sobre o tampo de cada modulo deverá ser instalado caixa de tomada, medindo 210 x 137 (podendo variar +/- 5 mm) com tampa e colarinho em alumínio e corpo em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, deverá conter furações para instalação de 3 tomadas elétricas, 2 tomadas de lógica ou telefonia e furação para passagem de fiação medindo 100 x 40 mm e que as tomadas fiquem em ângulo 55° em relação ao tampo. O Balcão deverá possuir calhas para passagem de fiação vertical e horizontal, sendo as horizontais com tapa de saque para ocultar a fiação após a instalação. Tolerância nas medições +/- 5%.</p> |
| 1 | 36 | 39 | PEÇ<br>A | <p>15.1.635 - ARMÁRIO BAIXO DE 04 PORTAS. Dimensões: 1780 x 700 x 745mm (L x P x A). Tampo em confeccionado em MDP de 25 mm e demais peças de 18 mm de espessura. Fita de borda no acabamento de pontas, confeccionada em PVC conforme cor e padrão do revestimento, fixada pelo método hotmelt. A espessura da parte superior é de 2,5 mm e as demais partes são de 1 mm. Armário deverá conter 01 (uma) prateleira. Chave superior simultânea, 02 (duas) chaves dobráveis e uma secreta. Puxadores Zamack cromado. Todas as partes do armário devem ser fixadas por dentro (superior e</p>   |



|   |    |    |          |   |
|---|----|----|----------|---|
|   |    |    |          | <p>inferior) com mini parafusos de fixação. O armário deve ser reforçado com bucha de nylon. Dobradiças que abrem pelo menos 90°, em aço galvanizado. As laterais das partes internas devem ser perfuradas simetricamente, de forma que a altura das prateleiras possa ser ajustada com pinos de aço; Construção metálica para base (requadro) tubo de aço 40 x 20 mm ou madeira 18 mm. O acabamento das copas das árvores deve ser em pvc ou abs de acordo com a cor e padrão do revestimento, fixado pelo método hot melt. A espessura da parte superior é de 2,5 mm e as demais partes são de 1 mm. Tolerância de medição +/- 5 %.</p>   |
| 1 | 37 | 19 | PEÇ<br>A | <p>15.1.636 - MESA RETANGUAR. Dimensões: 1600 x 700 x 745 mm (L x P x A). Tampo confeccionado em duas partes, cada módulo aproximadamente na dimensão de 1350 mm. Confeccionado em MDP 48mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces. Estrutura em trave, deverá ser feita de perfil de alumínio 62x45mm, o ângulo de 30° de um lado e a parede interna de pelo menos 3mm. Os pés deverão ser fabricados de liga de alumínio injetado, com trava de parafuso oculta, sem soldas. O pé deverá ser montado nos tubos em formato de U através de um componente de montagem em forma de L, alumínio injetado com ângulo central de 45°, projetado para cobrir a parte superior dos tubos do pé e da travessa, com friso visível pelo menos 3 mm, que é fortemente pulverizado no alumínio polido com encaixe justo. A sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior terá 2 luvas de alumínio soldadas por TIG ao tubo superior de cada pé para fixar a vertical estrutural. A estrutura lateral deve seguir a mesma dimensão da profundidade do tampo. As travessas que ligam os pés laterais devem ser feitas de tubo de no mínimo 50 x 20 mm,</p> |





|   |    |    |          |   |
|---|----|----|----------|---|
|   |    |    |          | <p>alumínio ou aço, e cada extremidade deve ter no mínimo 3 pontos de fixação. Calha de passagem em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Única caixa de tomada em material de injeção, polipropileno ou ABS, capacidade para 07 blocos, sendo 03 elétricos e 04 lógicos/telefones e furos para cabeamento. A mesa pode ser considerada como um módulo e pode ter elementos de fixação para conectar vários módulos. Tolerância nas medições +/- 5%.</p>  |
| 1 | 38 | 20 | PEÇ<br>A | <p>15.1.637 - MESA EM L COM GAVETEIRO E ARMÁRIO Dimensão 1800 a 2000 I1 x 1800 X 2200 I2 x 745 x 600/900 (Ixaxp): tampo confeccionado em mdp ou mdf ou lamina de madeira natural, com 59 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Tampo medindo 1800 a 2000 x 800 mm. Sobre o tampo deverá ser instalado caixa de tomada com 08 blocos, sendo tampa e colarinho em alumínio injetado medindo 115 x 265 mm, corpo deverá ser produzido em abs injetado e altura livre interna de uso 79 mm, deverá ficar acima do armário com a sua face maior acompanhando a direção da profundidade do tampo. Armário lateral - medidas: 2200 x 500 x 614 mm (l x p x h) e gaveteiro pedestal medidas 480 x 600 x 614 mm (lxpxa). Tampo e base confeccionados em mdp ou mdf ou lamina de madeira natural, com 25 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Sobre o tampo deverá ser instalado caixa de tomada com 08 blocos, sendo tampa e colarinho em alumínio injetado medindo 115 x</p> |



|   |    |    |           |  |
|---|----|----|-----------|--|
|   |    |    |           | <p>265 mm, corpo deverá ser produzido em abs injetado e altura livre interna de uso 79 mm, deverá ficar acima do armário com a sua face maior acompanhando a direção da profundidade do tampo. Corpo, fundo, portas, painel frontal, frete das gavetas e corpo das gavetas confeccionados em mdp ou mdf ou lamina de madeira natural, com 18 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima. Fundo das gavetas confeccionadas em mdf de 6 a 12 mm. O gaveteiro pedestal deve possuir 3 gavetas. O armário lateral deve possuir 2 portas (uma em cada extremidade), 02 gavetas (uma gaveta média e uma para pasta suspensa) e um vão aberto com prateleira medindo entre 700 e 800 mm. O armário lateral deverá ser fixado no tampo, ao lado oposto da fixação do gaveteiro, a fixação do armário ao tampo deverá ser feita por caixa em de 18 mm com altura de 72 mm e largura interna livre de no mínimo de 250 x 100 mm. O painel frontal deve ser fixado ao tampo com conformação oblonga. Portas e gavetas deverão possuir fechaduras, gavetas com fechamento simultâneo. Os pinos das prateleiras devem ser em aço, com travamento no corpo e lateral. Todas as peças devem possuir pés niveladores. Todas as correções deverão ser telescópicas microesfera com três estágios.</p> |
| 1 | 39 | 20 | PEÇA<br>A | <p>15.1.638 - ARMÁRIO BAIXO DE 04 PORTAS. Dimensões: 1800 x 500 x 745mm (L x P x A). Tampo em confeccionado em MDP de 25 mm e demais peças de 18 mm de espessura. Fita de borda no acabamento de pontas, confeccionada em PVC conforme cor e padrão do revestimento, fixada pelo método hotmelt. A espessura da parte superior é de 2,5 mm e as demais partes são de 1 mm. Armário deverá conter 01 (uma) prateleira. Chave superior simultânea, 02 (duas) chaves dobráveis e uma secreta. Puxadores Zamack cromado. Todas as partes do armário devem ser fixadas por dentro (superior e</p>   |



|   |    |     |           |   |
|---|----|-----|-----------|---|
|   |    |     |           | <p>inferior) com mini parafusos de fixação. O armário deve ser reforçado com bucha de nylon. Dobradiças que abrem pelo menos 90°, em aço galvanizado. As laterais das partes internas devem ser perfuradas simetricamente, de forma que a altura das prateleiras possa ser ajustada com pinos de aço; Construção metálica para base (requadro) tubo de aço 40 x 20 mm ou madeira 18 mm. O acabamento das copas das árvores deve ser em pvc ou abs de acordo com a cor e padrão do revestimento, fixado pelo método hot melt. A espessura da parte superior é de 2,5 mm e as demais partes são de 1 mm. Tolerância de medição +/- 5 %.</p>   |
| 1 | 40 | 135 | PEÇA<br>A | <p>15.1.639 - ARMÁRIO BAIXO DE 04 PORTAS. Dimensões: 1400 x 500 x 745mm (L x P x A). Tampo em confeccionado em MDP de 25 mm e demais peças de 18 mm de espessura. Fita de borda no acabamento de pontas, confeccionada em PVC conforme cor e padrão do revestimento, fixada pelo método hotmelt. A espessura da parte superior é de 2,5 mm e as demais partes são de 1 mm. Armário deverá conter 01 (uma) prateleira. Chave superior simultânea, 02 (duas) chaves dobráveis e uma secreta. Puxadores Zamack cromado. Todas as partes do armário devem ser fixadas por dentro (superior e inferior) com mini parafusos de fixação. O armário deve ser reforçado com bucha de nylon. Dobradiças que abrem pelo menos 90°, em aço galvanizado. As laterais das partes internas devem ser perfuradas simetricamente, de forma que a altura das prateleiras possa ser ajustada com pinos de aço; Construção metálica para base (requadro) tubo de aço 40 x 20 mm ou madeira 18 mm. O acabamento das copas das árvores deve ser em pvc ou abs de acordo com a cor e padrão do revestimento, fixado pelo método hot melt. A espessura da parte superior é de 2,5 mm e as demais partes são de 1 mm. Tolerância de medição +/- 5 %.</p> |



|   |    |     |          |   |
|---|----|-----|----------|---|
| 1 | 41 | 17  | PEÇ<br>A | <p>15.1.640 - MESA DE REUNIÃO : Dimensão 1800 a 2000 x745x1100 (lxaxp): tampo confeccionado em mdp, com 59 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Três pés confeccionado em mdp ou mdf ou lamina de madeira natural ( a definir pelo requisitante), com 59 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Duas travessas confeccionadas em mdp ou mdf ou lamina de madeira natural ( a definir pelo requisitante), com 25 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Sobre o tampo deverá possuir quatro caixas de tomada com 08 blocos, sendo tampa e colarinho em alumínio injetado medindo 115 x 265 mm, corpo deverá ser produzido em abs injetado e altura livre interna de uso 79 mm. Deverá possuir sistema de passagem de fiação vertical e horizontal, de modo que os fios fiquem ocultos após a instalação.</p> |
| 1 | 42 | 618 | PEÇ<br>A | <p>15.1.641 - ESTANTE MODULAR: Estante modular composto por: 1-Estante modular fabricada em metalon com tubos de 20x20mm, com pintura eletrostática. Módulos de 450mm x 450mm x 2200mm (LxPxA). Nichos, Cachepos e prateleiras fabricados em laminado melamínico de 18mm com fita de borda de 2,5 mm em todas as faces, sapatas niveladoras para ajustes do desnível do piso.</p>   |



|   |    |    |          |  |
|---|----|----|----------|--|
| 1 | 43 | 13 | PEÇ<br>A | <p>15.1.642 - MESA DE REUNIÃO RETANGUAR. Dimensões: 2000 x 1000 x 745 mm (L x P x A). Tampo confeccionado unico. Confeccionado em MDP 25 mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces. Estrutura em trave, deverá ser feita de perfil de alumínio 62x45mm, o ângulo de 30° de um lado e a parede interna de pelo menos 3mm. Os pés deverão ser fabricados de liga de alumínio injetado, com trava de parafuso oculta, sem soldas. O pé deverá ser montado nos tubos em formato de U através de um componente de montagem em forma de L, alumínio injetado com ângulo central de 45°, projetado para cobrir a parte superior dos tubos do pé e da travessa, com friso visível pelo menos 3 mm, que é fortemente pulverizado no alumínio polido com encaixe justo. A sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior terá 2 luvas de alumínio soldadas por TIG ao tubo superior de cada pé para fixar a vertical estrutural. A estrutura lateral deve seguir a mesma dimensão da profundidade do tampo. As travessas que ligam osd pés laterais devem ser feitas de tubo de no mínimo 50 x 20 mm, alumínio ou aço, e cada extremidade deve ter no mínimo 3 pontos de fixação. Calha de passagem em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Única caixa de tomada em material de injeção, polipropileno ou ABS, capacidade para 07 blocos, sendo 03 elétricos e 04 lógicos/telefones e furos para cabeamento. A mesa pode ser considerada como um módulo e pode ter elementos de fixação para conectar vários módulos. Tolerância nas medições +/- 5%.</p> |
| 1 | 44 | 21 | PEÇ<br>A | <p>15.1.643 - MESA DE REUNIÃO REDONDA COM PÉ DE AÇO 1000 x 740 MM Tampo em Chapa de MDP 25 milímetros de espessura e concluindo nas bordas com fita em abs ou pvc de</p>   |



|   |    |    |          |  |
|---|----|----|----------|--|
|   |    |    |          | <p>2.5 milímetros na mesma cor do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt, revestido em BP nos dois lados. Estrutura constituída por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior com 4 hastes fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 345 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras. Coluna em tubo de aço de no mínimo 3 polegadas com espessura de 1,2 mm. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 800 mm em formato de X com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p>  |
| 1 | 45 | 22 | PEÇ<br>A | <p>15.1.644 - MESA REDONDA: DIMENSÃO: Ø 1000 X 740 MM (D X A, Tolerância nas medidas de +/- 5 %.): Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt.</p> <p>Base: Base Metálica composta por flange superior quadrada em chapa SAE 1008/1010 com espessura 4,75 mm. Coluna Vertical: em tubo de aço carbono SAE 1008/1010 com espessura mínima de 1,2 mm x diâmetro de 4 polegadas. Flange Inferior redonda em chapa SAE 1008/1010 com espessura 4,75 mm contendo 4 bolachas metálicas soldadas com furação rosqueada para aparafusamento de 4 sapatas niveladoras, rosca ¼, posicionadas equidistantes permitindo estabilidade e regulagem em nivelamento do conjunto. Fixação:</p> |



|   |    |    |          |   |
|---|----|----|----------|---|
|   |    |    |          | <p>da base ao tampo através de parafusos e buchas tipo americana com rosca <math>\frac{1}{4}</math> ou M6 x 1,0. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>   |
| 1 | 46 | 17 | PEÇ<br>A | <p>15.1.645 - MESA QUADRADA DIMENSÃO: 850 x 850 X 740 MM (D X A, tolerância nas medidas de +/- 5 %.) Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt.</p> <p>Base: Base Metálica composta por flange superior quadrada em chapa SAE 1008/1010 com espessura 4,75 mm. Coluna Vertical: em tubo de aço carbono SAE 1008/1010 com espessura mínima de 1,2 mm x diâmetro de 4 polegadas. Flange Inferior redonda em chapa SAE 1008/1010 com espessura 4,75 mm contendo 4 bolachas metálicas soldadas com furação rosqueada para aparafusamento de 4 sapatas niveladoras, rosca <math>\frac{1}{4}</math>, posicionadas equidistantes permitindo estabilidade e regulagem em nivelamento do conjunto. Fixação: da base ao tampo através de parafusos e buchas tipo americana com rosca <math>\frac{1}{4}</math> ou M6 x 1,0.</p> <p>Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas</p> |



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | normas da ABNT.   |
| 1 | 47 | 2 | PEÇ<br>A | <p>15.1.646 - Mesa com Gaveteiro Pedestal aclopado. Dimensão: 1200 x 700 x 750 Tampo: tampo superior e confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdf – médium density fiberboard ),selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas abnt. O tampo deverá ser apoiado em estrutura metálica, e esta estrutura metálica deverá possui um pé e em seu lado oposto uma estrutura para fixação no gaveteiro. Sobre o tampo deverá ser instalado caixa de tomada, medindo 210 x 137 (podendo variar +/- 5 mm) com tampa e colarinho em alumínio e corpo em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, deverá conter furações para instalação de 3 tomadas elétricas, 2 tomadas de lógica ou telefonia e furação para passagem de fiação medindo 100 x 40 mm e que as tomadas fiquem em ângulo 55° em relação ao tampo. Painel frontal: o painel frontal deve ser confeccionado com chapas de partículas de madeirade média densidade (mdf – médium density fiberboard),selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha a face exposta do painel é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas</p> |





arredondadas e raio ergonômico de 2,00, fixado ao tampo por montante em tubo em formato oblongo 16 x 30mm, com parede de 1,2 mm sendo fixado ao tampo por 4 parafusos m6, em suas extremidades deverá possuir acabamentos internos em polipropileno acompanhando a cor do acabamento da pintura epóxi-pó. Estrutura: estrutura lateral da mesa formada por u em tubo alumínio em formato trapézio medindo 63 x 42 mm, sendo topo com 15 mm, com parede de 2 mm, os tubos devem se unir em ângulo de 45° e soldados, e acabamento em suas junções, após o acabamento final da estrutura e pintura, não deverá ficar aparente a junção deles e não apresentar rebarbas ou acabamentos uniformes. Que deverá ficar a 10 mm abaixo do tampo, deixando a estética do tampo “flutuante”. A estrutura que liga o pé lateral e fixada ao armário deverá ser produzida por 1 montante, em tubo de aço 50 x 30 mm com parede de 1,2 mm, em formato de u, os tubos devem se unir em ângulo de 45° e soldados pelo processo de mig , sendo que em uma de suas extremidade deverá possuir sistema de fixação, sendo a fixação feita por 3 parafusos m6, em peça dobrada em formato de leito em alumínio com espessura mínima de 2 mm vestindo as pontas do tubo de aço 50 x 30 mm. Gaveteiro lateral: medidas: altura: 670 mm profundidade: 700 mm largura: 400 mm - tampo confeccionado com chapas de partículas de madeirade média densidade (mdf – médium densityfiberboard),selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mmde acordo com as normas abnt. O tampo superior deverá ser elevado das laterais



do gaveteiro por duas chapas de aço inox com espessura de 3 mm, sendo que estas chapas apresentam cortes uniformes, sem deformações ou rebarbas, acompanhando o desenho superior da lateral, estas peças devem acopladas sem a utilização de parafusos auto atarrachantes ou cola, deste modo ficando aparente na face externa, dianteira, interna e traseira. Laterais, fundo e frente das gavetas confeccionado com chapas de partículas de madeirade média densidade (mdf – médium densityfiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha os topos é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm.as frentes das gavetas devem ficar no mínimo a 50 mm do piso. O gaveteiro possui 02 gavetas médias e 01 gaveta grande, fechamento simultâneo, sendo fechadura frontal com acabamento cromado, chaves com sistema de escamoteamento, gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeirade média densidade (mdf – médium densityfiberboard),selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha os topos é encabeçado com fita de poliestireno com 2,000 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm.as peças que formam as gavetas, exceto o fundo, são unidas por cavilhas nº 8 e cola. A altura do corpo da gaveta média deverá ser de 95 mm(podendo variar +/- 5 mm) e da gaveta alta deverá ser de no mínimo 240 mm e



profundidade de 400 mm. O fundo da gaveta é confeccionado em mdf 6 mm com revestimento em baixa pressão na face superior, o fundo é encaixado nas laterais e fixado no fundo do corpo da gaveta por parafuso auto atarrachante de 20 x 4 mm, formando um conjunto rígido de alta resistência. Todas as gavetas deverão possuir uma trava em sua lateral em chapa de aço zincado em formato de I medindo 30 x 15 x 8mm. A fechadura deverá ser fixada na primeira gaveta. Na parte interna do gaveteiro deverá possuir uma tampa com espessura de 18mm, com sistema de saque para acesso ao sistema de passagem de fiação. Na base do gaveteiro, em sua parte interna um furo com diâmetro de 60 mm com acabamento em polipropileno injetado. Puxadores deverão ser do modelo barra, acompanhando as medidas das portas, com medidas gerais de 25 x 27 x 21 mm, espessura mínima do alumínio de 1,5 mm, com acabamento prata anodizado, acesso com abertura de 18 mm, aba para acabamento da madeira com altura de 3 mm, possui um bisotê na sua parte superior com comprimento entre 8 e 10 mm. Todos os puxadores devem ter acabamento em suas duas terminações em aço zamack escovado com espessura de 2 mm com o mesmo formato do puxador, medindo 25 x 27 x 21 mm. Base do gaveteiro deverá se confeccionada em tubo de alumínio 50 x 25 mm, com espessura de 1,5 mm, o quadro deve ser totalmente fechado e soldado, não sendo aceito acabamento plásticos para acabamento em seus cantos, a fixação da base no armário deverá ser realizada através de no mínimo 4 parafusos e buchas metálicas cravadas na madeira. As gavetas devem ficar entre 50 a 60 mm do piso. O gaveteiro possui 04 sapatas niveladoras, sapata niveladora em formato sextavado, com diâmetro de 31 mm e espessura mínima 12 mm, deverá ser fixado em bucha metálica, com rosca m6, permitindo regulagem de desnível até 15 mm, sendo parafuso zincado e sapata sextavada injetada em polipropileno formando um único



|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  |  |  | <p>corpo com frisos inferiores em formato circular. A primeira gaveta superior deverá possuir porta objetos produzido em vacuum forming com no mínimo 3 compartimentos, sendo apoiado nas laterais da gaveta e não tendo contato com o fundo da gaveta. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini-fix e cavilhas de plástico, o minifix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Corrediças de todas as gavetas devem ser de modelo telescópica de 3 estágios, com capacidade de carga de pelo menos 40 kg por par, com acabamento cromado, zincado ou galvanizado. Fechadura com sistema de travamento de 3 gavetas simultâneas, com fechadura fixada na frente da primeira gaveta, com chaves com cabeças injetadas e escamoteáveis, com varão de travamentos das gavetas em peça única cortada a laser com espessura de 2 mm, em chapa de aço galvanizada. Documentação mínima de comprovação aos requisitos mínimos de qualidade e sustentabilidade do fabricante dos moveis:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para ABNT NBR 13966 com declaração de conformidade da especificação ao produto certificado pelo OCP.</li><li>• Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</li><li>• Certificado de cadeia de custódia com escopo para mobiliário.</li><li>• Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado no INMETRO de acordo com a tabela 1 e 2 das normas 14810-2, em nome do fabricante.</li><li>• Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP que demonstre no mínimo que a camada de tinta com espessura mínima de 60 um (10443:2008), resistência a exposição a câmara úmida</li></ul> |
|--|--|--|--|



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | (8095:2015) com isenção a enferrujamento e bolhas e dureza a lápis $\geq 6H$ (ASTM D3363:2020). Caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.  |
| 1 | 48 | 5 | PEÇ<br>A | 15.1.647 - MESA DE REUNIÃO RETANGUAR. Dimensões: 2500 x 1100 x 745 mm (L x P x A). Tampo confeccionado em três partes, cada módulo aproximadamente na dimensão de 1350 mm. Confeccionado em MDP 48mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces. Estrutura em trave, deverá ser feita de perfil de alumínio 62x45mm, o ângulo de 30° de um lado e a parede interna de pelo menos 3mm. Os pés deverão ser fabricados de liga de alumínio injetado, com trava de parafuso oculta, sem soldas. O pé deverá ser montado nos tubos em formato de U através de um componente de montagem em forma de L, alumínio injetado com ângulo central de 45°, projetado para cobrir a parte superior dos tubos do pé e da travessa, com friso visível pelo menos 3 mm, que é fortemente pulverizado no alumínio polido com encaixe justo. A sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior terá 2 luvas de alumínio soldadas por TIG ao tubo superior de cada pé para fixar a vertical estrutural. A estrutura lateral deve seguir a mesma dimensão da profundidade do tampo. As travessas que ligam os pés laterais devem ser feitas de tubo de no mínimo 50 x 20 mm, alumínio ou aço, e cada extremidade deve ter no mínimo 3 pontos de fixação. Calha de passagem em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Única caixa de tomada em material de injeção, polipropileno ou ABS, capacidade para 07 blocos, sendo 03 elétricos e 04 lógicos/telefones e furos para cabeamento. A mesa pode ser |



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | considerada como um módulo e pode ter elementos de fixação para conectar vários módulos. Tolerância nas medições +/- 5%.  |
| 1 | 49 | 3 | PEÇ<br>A | 15.1.648 - MESA RETANGUAR. Dimensões: 1600 x 600 x 745 mm (L x P x A). Tampo confeccionado em MDP 25 mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces. Estrutura em trave, deverá ser feita de perfil de alumínio 62x45mm, o ângulo de 30° de um lado e a parede interna de pelo menos 3mm. Os pés deverão ser fabricados de liga de alumínio injetado, com trava de parafuso oculta, sem soldas. O pé deverá ser montado nos tubos em formato de U através de um componente de montagem em forma de L, alumínio injetado com ângulo central de 45°, projetado para cobrir a parte superior dos tubos do pé e da travessa, com friso visível pelo menos 3 mm, que é fortemente pulverizado no alumínio polido com encaixe justo. A sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior terá 2 luvas de alumínio soldadas por TIG ao tubo superior de cada pé para fixar a vertical estrutural. A estrutura lateral deve seguir a mesma dimensão da profundidade do tampo. As travessas que ligam os pés laterais devem ser feitas de tubo de no mínimo 50 x 20 mm, alumínio ou aço, e cada extremidade deve ter no mínimo 3 pontos de fixação. Calha de passagem em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Única caixa de tomada em material de injeção, polipropileno ou ABS, capacidade para 07 blocos, sendo 03 elétricos e 04 lógicos/telefones e furos para cabeamento. A mesa pode ser considerada como um módulo e pode ter elementos de fixação para conectar vários módulos. Tolerância nas medições +/- 5%. |



|   |    |    |      |  |
|---|----|----|------|--|
| 1 | 50 | 4  | PEÇA | 15.1.649 - BAIA DE TRABALHO, MÓDULO INICIAL. Dimensões: 1200 x 1500 x 1300 mm (L x P x A). Tampo e Painel frontal confeccionado em MDP 25mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces . DOIS PAINELIS Dimensões: Altura 130CM E LARGURA DE 150CM. confeccionado em MDP 25mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces deverá acompanhar calha em formma de J, para passagem de fiação abaixo do tampo. Profundidade do tampo 800 mm      |
| 1 | 51 | 10 | PEÇA | 15.1.650 - BAIA DE TRABALHO, MÓDULO CENTRAL/FINAL. Dimensões: 1200 x 1500 x 1300 mm (L x P x A). Tampo e Painel frontal confeccionado em MDP 25mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces . UM PAINEL Dimensões: Altura 130CM E LARGURA DE 150CM. confeccionado em MDP 25mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces deverá acompanhar calha em formma de J, para passagem de fiação abaixo do tampo. Profundidade do tampo 800 mm    |
| 1 | 52 | 46 | PEÇA | 15.1.651 - ARMÁRIO ALTO. Dimensões: 1600 x 460 x 800mm (L x P x A). Tampo em confeccionado em MDP de 25 mm e demais peças de 18 mm de espessura. Fita de borda no acabamento de pontas, confeccionada em PVC conforme cor e padrão do revestimento, fixada pelo método hotmelt. A espessura da parte superior é de 2,5 mm e as demais partes são de 1 mm. Armário deverá conter 05 (cinco) prateleiras. Chave superior simultânea, 04 (quatro) chaves dobráveis e uma secreta. Puxadores Zamack cromado. Todas as partes do armário devem ser fixadas por dentro (superior e inferior) com |



|   |    |    |          |  |
|---|----|----|----------|--|
|   |    |    |          | <p>mini parafusos de fixação. O armário deve ser reforçado com bucha de nylon. Dobradiças que abrem pelo menos 90°, em aço galvanizado. As laterais das partes internas devem ser perfuradas simetricamente, de forma que a altura das prateleiras possa ser ajustada com pinos de aço; Construção metálica para base (requadro) tubo de aço 40 x 20 mm ou madeira 18 mm. O acabamento das copas das árvores deve ser em pvc ou abs de acordo com a cor e padrão do revestimento, fixado pelo método hot melt. A espessura da parte superior é de 2,5 mm e as demais partes são de 1 mm. Tolerância de medição +/- 5 %.</p>  |
| 1 | 53 | 40 | PEÇ<br>A | <p>15.1.652 - ARQUIVO DE 4 GAVETAS: Dimensão 480 x 1300 x 600 (lxaxp): tampo confeccionado em mdp ou mdf ou lamina de madeira natural ou revestimento termo formável, com 25 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Laterais, fundo e corpo das gavetas confeccionados em mdp ou mdf ou lamina de madeira natural ( a definir pelo requisitante), com 18 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. Frente das gavetas confeccionada em mdp ou mdf ou lamina de madeira natural ou revestimento termo formável, com 18 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. As gavetas deverão possuir fechadura com chaves com sistema escamoteável. Sapata niveladora em</p> |





|   |    |    |          |  |
|---|----|----|----------|--|
|   |    |    |          | <p>formato sextavado, deverá ser fixado a chapa de aço em formato de u, com rosca 5/16, chapa em u em aço carbono com dimensão externa de 25 x 42 x 22 mm (variação de + 3 mm) e espessura 1.20 mm. Fundo das gavetas em mdf de 6 a 12 mm. As laterais devem ter a furação com distância de 32 mm entre furos e furos, pino de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, com sistema de segurança (encaixe na face inferior na prateleira, e encaixe com trava de fixação na lateral do armário), as corrediças das gavetas deverão ser telescópicas microesfera de 3 estágios, parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini-fix e cavilhas plásticas e deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes.</p> |
| 1 | 54 | 36 | PEÇ<br>A | <p>15.1.653 - GAVETEIRO SUSPENSO 02 GAVETAS. Dimensões: 400 x 460 x 280mm ( L x P x A). Confeccionado em MDP de 18mm de espessura, com acabamento em fita de borda de 2,5mm de espessura para o tampo e 1mm para demais partes. Contendo 02 gavetas, com fundo de 3mm de espessura, com trilo de aço e rodas de nylon. Fechaduras com travamento simultaneo, com 02 chaves. Puxador zamack cromado. Tolerância nas medidas de +/- 5%.</p>  |
| 1 | 55 | 7  | PEÇ<br>A | <p>15.1.654 - BAIÁ DE ATENDIMENTO, MMODULO INICIAL. Dimensões: 1300 x 1500 x 1300 mm (L x P x A). Tampo e Painei frontal confeccionado em MDP 25mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces tampo com profundidade de 700 mm . DOIS PAINEIS Dimensões: Altura 130CM E LARGURA DE 150CM. Painei divisório de saque frontal com espessura externa entre 50 e 60 mm mm, composto de: estrutura interna, de alta resistência com travessas horizontais, montantes verticais em perfil de aço providos de canal e cremalheiras para colocação de suportes</p>   |



para tampos e acessórios, com orifícios para passagem de fiação, no sentido vertical e horizontal e entre painéis. Totalmente montadas por meio de encaixes e parafusos, auto brocantes, flangeados, com acabamento zincado natural, sem a utilização de soldas. Na parte inferior da estrutura, rodapé com tampas, com ampla passagem interna de fiação e com formato retangular de no mínimo 100 mm de altura, com a opção de cego ou com três orifícios para adaptação de tomadas de energia. São provido de sapatas reguladoras de nível com diâmetro de 50 mm e rosca 5/16 pol., e fixado a estrutura com parafusos e porcas, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. fechamentos cegos de saque frontal, em chapa de mdp com 15 mm de espessura, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, a 2ª placa, uma régua medindo h 100 mm, fixada na altura de 650 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção do cabeamento; e a 3ª placa. as placas inferiores e medianas são confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard),. o bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento com fácil retirada e colocação por saque frontal. acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, e com formato predominantemente reto, com elementos de união em alumínio fundido, clicados diretamente na estrutura interna, proporcionando acabamento impecável ou parte superior pode ser em vidro laminado Permite o crescimento vertical, com colocação de estruturas modulares superiores, unidas aos painéis inferiores, com as mesmas configurações de



|   |    |    |          |   |
|---|----|----|----------|---|
|   |    |    |          | acabamento e fechamento, por meio de elemento metálico, sem alterações das configurações de layout existentes. deverá acompanhar calha em formma de J, para passagem de fiação abaixo do tampo  |
| 1 | 56 | 22 | PEÇ<br>A | 15.1.655 - BAIA DE ATENDIMENTO, MMODULO CENTRAL/FINAL. Dimensões: 1300 x 1500 x 1300 mm (L x P x A). Tampo e Painel frontal confeccionado em MDP 25mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces tampo com profundidade de 700 mm . UM PAINEL Dimensões: Altura 130CM E LARGURA DE 150CM. Painel divisório de saque frontal com espessura externa entre 50 e 60 mm mm, composto de: estrutura interna, de alta resistência com travessas horizontais, montantes verticais em perfil de aço providos de canal e cremalheiras para colocação de suportes para tampos e acessórios, com orifícios para passagem de fiação, no sentido vertical e horizontal e entre painéis. Totalmente montadas por meio de encaixes e parafusos, auto brocantes, flangeados, com acabamento zincado natural, sem a utilização de soldas. Na parte inferior da estrutura, rodapé com tampas, com ampla passagem interna de fiação e com formato retangular de no mínimo 100 mm de altura, com a opção de cego ou com três orifícios para adaptação de tomadas de energia. São provido de sapatas reguladoras de nível com diâmetro de 50 mm e rosca 5/16 pol., e fixado a estrutura com parafusos e porcas, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. fechamentos cegos de saque frontal, em chapa de mdp com 15 mm de espessura, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, a 2ª placa, uma régua medindo h 100 mm, fixada na altura de 650 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, |



|   |    |   |        |  |
|---|----|---|--------|--|
|   |    |   |        | <p>possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção do cabeamento; e a 3ª placa. as placas inferiores e medianas são confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard),. o bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento com fácil retirada e colocação por saque frontal. acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, e com formato predominantemente reto, com elementos de união em alumínio fundido, clicados diretamente na estrutura interna, proporcionando acabamento impecável ou parte superior pode ser em vidro laminado Permite o crescimento vertical, com colocação de estruturas modulares superiores, unidas aos painéis inferiores, com as mesmas configurações de acabamento e fechamento, por meio de elemento metálico, sem alterações das configurações de layout existentes. deverá acompanhar calha em forma de J, para passagem de fiação abaixo do tampo</p> |
| 1 | 57 | 2 | PEÇA A | <p>15.1.656 - MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. Dimensões: 2700 x 1200 x 745 mm (L x P x A). Tampo único. Confeccionado em MDP 48mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema hot melt, revestida com BP em ambas as faces. Estrutura em trave, deverá ser feita de perfil de alumínio 62x45mm, o ângulo de 30° de um lado e a parede interna de pelo menos 3mm. Os pés deverão ser fabricados de liga de alumínio injetado, com trava de parafuso oculta, sem soldas. O pé deverá ser montado nos tubos em formato de U através de um componente de montagem em forma de L, alumínio injetado com ângulo central de 45°, projetado para cobrir a parte superior dos tubos do pé e da travessa, com friso visível pelo menos 3 mm, que é</p>  |



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | <p>fortemente pulverizado no alumínio polido com encaixe justo. A sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior terá 2 luvas de alumínio soldadas por TIG ao tubo superior de cada pé para fixar a vertical estrutural. A estrutura lateral deve seguir a mesma dimensão da profundidade do tampo. As travessas que ligam os pés laterais devem ser feitas de tubo de no mínimo 50 x 20 mm, alumínio ou aço, e cada extremidade deve ter no mínimo 3 pontos de fixação. Calha de passagem em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Tolerância nas medições +/- 5%.</p>  |
| 1 | 58 | 2 | PEÇ<br>A | <p>15.1.657 - MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. Dimensões: 2700 x 1200 x 745 mm (L x P x A). Tampo único. Confeccionado em MDP 48mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema hot melt, revestida com BP em ambas as faces. Estrutura em trave, deverá ser feita de perfil de alumínio 62x45mm, o ângulo de 30° de um lado e a parede interna de pelo menos 3mm. Os pés deverão ser fabricados de liga de alumínio injetado, com trava de parafuso oculta, sem soldas. O pé deverá ser montado nos tubos em formato de U através de um componente de montagem em forma de L, alumínio injetado com ângulo central de 45°, projetado para cobrir a parte superior dos tubos do pé e da travessa, com friso visível pelo menos 3 mm, que é fortemente pulverizado no alumínio polido com encaixe justo. A sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior terá 2 luvas de alumínio soldadas por TIG ao tubo superior de cada pé para fixar a vertical estrutural. A estrutura lateral deve seguir a mesma dimensão da profundidade do tampo. As travessas que ligam os pés</p> |



|   |    |   |          |  |
|---|----|---|----------|--|
|   |    |   |          | laterais devem ser feitas de tubo de no mínimo 50 x 20 mm, alumínio ou aço, e cada extremidade deve ter no mínimo 3 pontos de fixação. Calha de passagem em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Tolerância nas medições +/- 5%.  |
| 1 | 59 | 4 | PEÇ<br>A | 15.1.658 - MESA DE REUNIÃO RETANGUAR. Dimensões: 2600 x 1000 x 745 mm (L x P x A). Tampo único. Confeccionado em MDP 48mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces. Estrutura em trave, deverá ser feita de perfil de alumínio 62x45mm, o ângulo de 30° de um lado e a parede interna de pelo menos 3mm. Os pés deverão ser fabricados de liga de alumínio injetado, com trava de parafuso oculta, sem soldas. O pé deverá ser montado nos tubos em formato de U através de um componente de montagem em forma de L, alumínio injetado com ângulo central de 45°, projetado para cobrir a parte superior dos tubos do pé e da travessa, com friso visível pelo menos 3 mm, que é fortemente pulverizado no alumínio polido com encaixe justo. A sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior terá 2 luvas de alumínio soldadas por TIG ao tubo superior de cada pé para fixar a vertical estrutural. A estrutura lateral deve seguir a mesma dimensão da profundidade do tampo. As travessas que ligam os pés laterais devem ser feitas de tubo de no mínimo 50 x 20 mm, alumínio ou aço, e cada extremidade deve ter no mínimo 3 pontos de fixação. Calha de passagem em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Tolerância nas medições +/- 5%. |



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
| 1 | 60 | 6 | PEÇ<br>A | <p>15.1.659 - MESA DE REUNIÃO RETANGUAR. Dimensões: 2600 x 1000 x 745 mm (L x P x A). Tampo único. Confeccionado em MDP 48mm espessura, com fita de borda em pvc na mesma cor, fixada por sistema holt melt, revestida com BP em ambas as faces. Estrutura em trave, deverá ser feita de perfil de alumínio 62x45mm, o ângulo de 30° de um lado e a parede interna de pelo menos 3mm. Os pés deverão ser fabricados de liga de alumínio injetado, com trava de parafuso oculta, sem soldas. O pé deverá ser montado nos tubos em formato de U através de um componente de montagem em forma de L, alumínio injetado com ângulo central de 45°, projetado para cobrir a parte superior dos tubos do pé e da travessa, com friso visível pelo menos 3 mm, que é fortemente pulverizado no alumínio polido com encaixe justo. A sapata deve ter rosca interna milimétrica M6 ou M8, ao utilizar sapatas niveladoras com rosca M8 com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior terá 2 luvas de alumínio soldadas por TIG ao tubo superior de cada pé para fixar a vertical estrutural. A estrutura lateral deve seguir a mesma dimensão da profundidade do tampo. As travessas que ligam os pés laterais devem ser feitas de tubo de no mínimo 50 x 20 mm, alumínio ou aço, e cada extremidade deve ter no mínimo 3 pontos de fixação. Calha de passagem em aço carbono e pintura eletrostática, em formato tipo J. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Tolerância nas medições +/- 5%.</p> |
| 2 | 1  | 2 | PEÇ<br>A | <p>15.1.660 - Cadeira alta diretoria. Cadeira Alta diretoria, encosto de cabeça fixa, medindo na forma de "C" invertido, com duas costuras verticais. Encosto de espaldar alto, compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, costuras duplas no sentido vertical, espuma com espessura média de 45/15 mm e densidade média de 28 Kg/m<sup>3</sup>. Mola suporte em aço SAE 1050 com 76,20 mm de largura, espessura de 6,35mm com</p>   |



|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  |  |  | <p>bordas arredondadas.</p> <p>Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, com regulagem de profundidade em seis estágios, totalizando 50 mm de curso, parte frontal de forma arredondada, espuma expandida com espessura média de 40/20 mm e densidade de 33 Kg/m<sup>3</sup> e 28 kg/m<sup>3</sup> respectivamente. Apoia braços reguláveis com 06 possibilidades de regulagem, confeccionado em poliuretano injetado soft touch, regulagem de altura, giro horizontal, deslocamento lateral e frontal, estrutura em poliamida injetada, com reforço em fibra de vidro e alumínio injetado, com 06 posições de regulagem de altura, e 60 mm de curso, na cor preta, medindo 265x105mm. Base em alumínio polido, com aranha de 05 hastes, rodízios com 65 mm na cor preta, sistema de regulagem de altura a gás, mecanismo sincronizado, permitindo movimentos independentes, e travamento em 03 posições do relax, ou livre movimento, através de 02 alavancas distintas e um manipulador para regulagem total do mecanismo, rodízios com acabamento em poliuretano com 65 mm. Possui plataforma com regulagem de profundidade do assento em 6 estágios, totalizando 50 mm de curso, trazendo ergonomia ao usuário. Medidas aproximadas do produto: Largura total da cadeira: 700-810 mm, Altura total da cadeira: 1230-1345 mm, Profundidade total da cadeira: 735-960 mm. Profundidade da superfície do assento: 490 mm, Largura do assento: 520 mm, Altura do assento: 485-600 mm. Extensão vertical do encosto: 750 mm, Largura do encosto: 520 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>APRESENTAR OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO DO FABRICANTE DAS CADEIRAS:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado de conformidade de produto emitido por OCP e Laudo emitido por OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 – Cadeiras para o laudo e ensaio de</li></ul> |
|--|--|--|--|





|   |   |   |          |   |
|---|---|---|----------|---|
|   |   |   |          | <p>carga estática na base da cadeira, com resultado conforme.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado de processo e preparação de pintura em partes metálicas, emitido por OCP.</li><li>• Relatório de Ergonomia com demonstração que o produto atende aos requisitos da NR 17, incluso imagem do produto, emitido por profissional qualificado.</li><li>• Certificado de Rotulagem Ecológica do produto/cadeira, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</li></ul>  |
| 2 | 2 | 4 | PEÇ<br>A | <p>15.1.661 - Poltrona tipo diretor fixa, com pés na forma de “s” com apoia braços. Encosto de espaldar alto, compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, costuras duplas no sentido vertical. Espuma expandida com espessura média de 45/15 mm e densidade média de 28 Kg/m<sup>3</sup>. Mola suporte em aço SAE 1050 com 76,20 mm de largura, espessura de 6,35mm com bordas arredondadas. Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, parte frontal de forma arredondada para evitar estrangulamento da corrente sanguínea, espuma expandida com espessura média de 40/20 mm e densidade de 33 Kg/m<sup>3</sup> e 28 kg/m<sup>3</sup> respectivamente, com costuras duplas no sentido vertical, deixando o mesmo com desenho e formas assimétrica. Apoia braços fixos confeccionados em alumínio polido com acabamento superior em poliuretano injetado na cor preta, medindo 255x90mm. Base tipo “s”, confeccionada em tubo de aço industrial redondo, SAE 1020, com 31,75 mm de diâmetro, e parede de 1,90 mm. Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero de alta resistência mecânica, e rodízios na parte frontal em número de 2, facilitando o movimento da cadeira quando necessário.</p> <p>Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies externa, através de banho Nano cerâmico, para</p> |



|   |   |   |          |   |
|---|---|---|----------|---|
|   |   |   |          | <p>proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Dimensão aproximadas: Largura total da cadeira: 670 mm, Altura total da cadeira: 975 mm, Profundidade total da cadeira: 670 mm, Profundidade da superfície do assento: 490 mm, Largura do assento: 520 mm, Altura do assento: 495 mm, Extensão vertical do encosto: 555 mm e Largura do encosto: 520 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. APRESENTAR OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO DO FABRICANTE DAS CADEIRAS:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado de conformidade de produto emitido por OCP ou Laudo emitido por OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 – Cadeiras para o laudo o ensaio de carga estática na base da cadeira, com resultado conforme.</li><li>• Certificado de processo e preparação de pintura em partes metálicas, emitido por OCP.</li><li>• Relatório de Ergonomia com demonstração que o produto atende aos requisitos da NR 17, incluso imagem do produto, emitido por profissional qualificado.</li><li>• Certificado de Rotulagem Ecológica do produto/cadeira, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</li></ul> |
| 2 | 3 | 8 | PEÇ<br>A | <p>15.1.662 - Cadeira média diretoria. Cadeira giratória, sem encosto de cabeça, revestido em tecido sintético de poliuretano. Encosto de espaldar alto, em tecido sintético, compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, costuras duplas no sentido vertical. Espuma expandida com espessura média de aproximadamente 45/15 mm e densidade média de 28 Kg/m<sup>3</sup>. Mola suporte em aço SAE 1050 com 76,20 mm de largura, espessura de 6,35mm com bordas arredondadas. Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, com regulagem de profundidade em seis estágios, totalizando 50 mm de curso, parte frontal de forma arredondada, espuma expandida com</p>  |



|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  |  |  | <p>espessura média de aproximadamente 40/20 mm e densidade de 33 Kg/m<sup>3</sup> e 28 kg/m<sup>3</sup> respectivamente, com costuras duplas no sentido vertical. Apóia braços reguláveis com 06 possibilidades de regulagem, confeccionado em poliuretano injetado, regulagem de altura, giro horizontal, deslocamento lateral e frontal, estrutura em poliamida injetada, com reforço em fibra de vidro e alumínio injetado, com 06 posições de regulagem de altura, e 60 mm de curso, na cor preta, medindo 265x105mm. Base em alumínio polido, com aranha de 05 hastes, rodízios com 65 mm na cor preta, sistema de regulagem de altura a gás, mecanismo sincronizado, permitindo movimentos independentes, e travamento em 03 posições do relax, ou livre movimento, através de 02 alavancas distintas e um manipulador para regulagem total do mecanismo, rodízios com acabamento em poliuretano com 65 mm.</p> <p>Possui plataforma com regulagem de profundidade do assento em 6 estágios, totalizando 50 mm de curso, trazendo ergonomia ao usuário.</p> <p>Medidas aproximadas do produto: Largura total da cadeira: 700-810 mm, Altura total da cadeira: 1035-1150 mm, Profundidade total da cadeira: 735-925 mm. Profundidade da superfície do assento: 490 mm, Largura do assento: 520 mm, Altura do assento: 485-600 mm, Extensão vertical do encosto: 555 mm, Largura do encosto: 520 mm.</p> <p>Varição máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. APRESENTAR OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO DO FABRICANTE DAS CADEIRAS:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado de conformidade de produto emitido por OCP e Laudo emitido por OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 – Cadeiras para o laudo o ensaio de carga estática na base da cadeira, com resultado conforme.</li><li>• Certificado de processo e preparação de pintura em partes</li></ul> |
|--|--|--|--|



|   |   |   |          |   |
|---|---|---|----------|---|
|   |   |   |          | <p>metálicas, emitido por OCP.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Relatório de Ergonomia com demonstração que o produto atende aos requisitos da NR 17, incluso imagem do produto, emitido por profissional qualificado.</li><li>• Certificado de Rotulagem Ecológica do produto/cadeira, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</li></ul>   |
| 2 | 4 | 8 | PEÇ<br>A | <p>15.1.663 - SOFÁ RECEPÇÃO DE 01 LUGAR. Dimensão: 800 x 820 x 810 mm (p x l x a). Assento: Composto de almofada em espuma de poliuretano medindo: 650 x 670 x 100 mm (p x l x a), com botões nr. 20, tipo botônê, formando desenhos de quadras simétricos em sua superfície superior. Encosto: Composto de almofada em espuma de poliuretano medindo: 100 x 670 x 400 mm (p x l x a), com botões nr. 20, tipo botônê, formando desenhos de quadras simétricos em sua superfície frontal e angulação de 75° na superfície inferior, conferindo inclinação adequada para o conforto do usuário. Revestimento: em tecido sintético que simula couro. Estrutura: Sob a almofada do assento percintas elásticas de 5cm de largura entrelaçadas de modo uniforme conferindo segurança ao usuário e evitando ceder o assento, fixadas a estrutura de madeira maciça proveniente de reflorestamento e as superfícies recobertas com chapas de madeira (MDP ou MDF). Braços: Estruturado em madeira maciça proveniente de reflorestamento e as superfícies recobertas com chapas de madeira (MDP ou MDF), fixados por grampos e parafusos, medindo: 800 x 80 x 430 mm (p x l x a) Apoio de braço: com espuma de 30mm e densidade 35kg/m<sup>3</sup>. Base: Estruturada em tubo de aço inox polido quadrado (21.4 x 1,5mm) que circunda toda a estrutura do sofá, medindo 79 x 81.5 mm (p x l). Pés: Nas extremidades da base estão soldados pés em tubo de aço inox polido quadrado (21.4 x 1,5mm) com 18 cm de altura, onde se encaixam sapatas de polipropileno na superfície inferior. TOLERÂNCIAS: Poderá</p> |



|   |   |    |          |  |
|---|---|----|----------|--|
|   |   |    |          | haver variação de medidas de +/- 5 %.  |
| 2 | 5 | 10 | PEÇ<br>A | <p>15.1.664 - Poltrona para ambientes colaborativos, de uso geral (doméstico e não doméstico), em ambientes indoor e de moderado tráfego de pessoas, espera, interlocução ou atividades correlatas, confeccionada com assento, encosto e braços finalizados e com quadro ou alma estrutural em formato de monobloco, através de perfis metálicos cilíndricos de diâmetro externo mínimo 15 mm para estrutura do assento e de 8 mm para estruturação superior do encosto, sendo que entre tais perfis, para estruturação do material de enchimento do encosto e dos braços (asas/wings) são fundidos segmentos de chapa de aço de espessura mínima de 1,50 mm e largura mínima de 15 mm, sendo a fundição entre os elementos através de Metal Inert Gas ou processo que ofereça performance técnica comprovadamente similar. Tal chassi metálico estrutural oferece a conformação para os braços (asas/wings) e encosto, além de oferecer espera e estabilização para o chassi compensado multilaminado de assento, cuja espessura mínima deve ser de 10 mm. . Após estofado, igualmente, o conjunto formado por braços, assento e encosto deve estar disposto de maneira a ser uma única peça estofada, ou seja, um monobloco. Braços e encosto fechados, fabricados em formato de arco estofado em peça única, sendo braços, encosto e assento estruturados em perfis metálicos conforme especificações do parágrafo anterior, fechado internamente por uma peça de papelão ou resina polimérica de espessura mínima de 1,0 mm, que recebe elemento ode estofamento através de manta acrílica ou camada de espuma flexível expandida de poliuretano, revestida em tecido com trama do tipo Panamá ou similar conforme cartela disponível do fabricante. Para perfeita modelagem do móvel, o fabricante deverá se utilizar de costuras de acabamento na modelagem. Aspectos dimensionais do assento e encosto: Profundidade de</p> |



|  |  |  |   |
|--|--|--|---|
|  |  |  | <p>superfície do assento medida em seu eixo de simetria: entre 400 e 450 mm Largura do assento medida no seu eixo de simetria: entre 400 e 450 mm Extensão vertical do encosto no eixo de simetria da peça medida na porção traseira do encosto: entre 450 e 480 mm</p> <p>Altura da borda superior do encosto em relação ao assento entre 400 e 500 mm. Estruturação da poltrona através de uma peça metálica, formada à partir de quatro perfis tubulares de aço fundidos entre si através do processo Metal Inert Gas, cuja secção do tubo seja retangular ou semioblunga, com dimensões de lado mínimas de 20 por 30 mm e cuja extensão dos segmentos de perfis tubulares esteja entre 150 e 250 mm. Tal peça atua como flange/plataforma para a poltrona. Na terminação de cada perfil tubular citado é fundido, pelo mesmo processo MIG, um segmento tubular cilíndrico de aço carbono cuja extensão esteja entre 45 e 65 mm e o diâmetro externo esteja entre 30 e 40 mm, com espessura de parede mínima de 1,90 mm. Essa flange é recoberta por pintura eletrostática a pó de cor preta.</p> <p>A poltrona apoia-se ao piso através de 4 pernas confeccionadas em madeira torneada/usinada, de formato cilíndrico, cuja extensão total esteja entre 380 e 400 mm e diâmetro entre 30 e 40 mm. Da extensão total das pernas, um mínimo de 35 mm devem se alojar no interior dos segmentos de tubos cilíndricos da plataforma do assento para estabilização para o aparafusamento, que deve ser realizado através de parafusos métricos com cabeça trox ou Allen (sextavado interno) em porcas ou buchas internas insertadas no interior dos pés de madeira. Os dispositivos de fixação Para contato com a superfície do piso, tais pernas apresentam sapata confeccionada em termoplástico ou poliuretano ou borracha vulcanizada, com diâmetro mínimo de 20 mm e espessura mínima de 8 mm, reguláveis em altura por meio de rosca metálica, cujo curso mínimo é de 10 mm, rosqueadas em</p> |
|--|--|--|---|



|   |   |   |          |  |
|---|---|---|----------|--|
|   |   |   |          | <p>uma bucha ou porca em aço ou latão insertada no interior do pé de madeira. Aspectos dimensionais gerais da poltrona: Altura do assento em relação ao piso: Entre 430 e 480 mm; Profundidade total do produto: Entre 550 e 600 mm; Largura total externa da poltrona: Entre 520 e 530 mm; Altura total do produto (da borda superior do encosto, em seu eixo de simetria, em relação ao piso): Entre 700 e 750 mm</p>  |
| 2 | 6 | 3 | PEÇ<br>A | <p>15.1.665 - Cadeira giratória de escritório, com assento estruturado em chassi plástico flexível injetado em alta pressão ligado por sistema de encaixe e parafusos a uma contra capa externa integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Este conjunto estrutural recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano cujas características dimensionais do assento são: largura mínima do assento de 480 mm e profundidade da superfície do assento mínima de 450 mm, ambas as medidas tiradas do eixo de simetria da peça, respectivamente nos sentidos transversal e longitudinal. Espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 30 mm. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha com costuras laterais ou perimetrais de cor a definir. Suporte de encosto e braços em formato de “U” ligado ao mecanismo operacional da cadeira, tal suporte é injetado em polipropileno copolímero, com a mesma cor ou uma cor muito aproximada à utilizada no revestimento do assento. Encosto totalmente injetado em polipropileno com respiradores (orifícios) que permitem a perspiração. Extensão vertical mínima do encosto no seu eixo de simetria de 450 mm e largura mínima no apoio lombar de 430 mm. Apoia braços e corpo totalmente injetados em polipropileno com alma interna de aço (alma não aparente), em formato parecido a “T” ou similar, com apoio superior em PP ou poliuretano ou ainda em</p> |



TPU ou termoplástico elastômero, largura mínima de 50 mm para a parte útil do apoio braço. Mecanismo do tipo sincronizado com dispositivo de ajuste de tensão, possibilita movimento de reclinção para assento e encosto com sistema de travamento, deve dispor manípulo/alavanca com terminal injetado em PP para ajustes do mecanismo. Base giratória arcada de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro de formato piramidal com diâmetro externo mínimo total de 690 mm. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 04, de acordo com Norma Internacional EN DIN 16955:2017 com curso mínimo de ajuste vertical de 100 mm e acabamento da coluna cilíndrica conificada de alojamento do pistão em pintura eletrostática. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro com duplas rodas com diâmetro mínimo de 48 mm para a roda e pino de aço com diâmetro mínimo de 10 mm, com anel elástico para fixação à base sem uso de buchas ou elementos de fusão (solda). Pelo menos os elementos de encosto, apoios superiores de braço, base, rodízio, coluna do pistão e mecanismo devem ter a mesma cor. Documentação mínima de comprovação aos requisitos mínimos de qualidade e sustentabilidade do fabricante das cadeiras:

- Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para ABNT NBR 13962 com declaração de conformidade da especificação ao produto certificado pelo OCP.
- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de cadeia de custódia com escopo para cadeiras, se aplicável partes em madeira no produto.





|   |   |   |      |   |
|---|---|---|------|---|
|   |   |   |      | <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP que demonstre no mínimo que a camada de tinta com espessura mínima de 60 um (10443:2008), resistência a exposição a câmara úmida (8095:2015) com isenção a enferrujamento e bolhas e dureza a lápis <math>\geq 6H</math> (ASTM D3363:2020), para as partes metálicas. Caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.</li><li>• Relatório ergonômico das cadeiras com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423:2021, emitido por Profissional competente.</li></ul>   |
| 2 | 7 | 2 | PEÇA | <p>15.1.666 - Sofá de 01 lugar, com 04 pés. Assento almofada de espuma expandida com 150 mm de espessura média e densidade de 26 Kg/m<sup>3</sup>, Compensado multilaminado de 18 mm, Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>, Espuma expandida com 07 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>. Encosto compensado multilaminado de 18 mm de espessura, Espuma expandida com 40 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>, Espuma expandida com 30 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>, Espuma expandida com 07 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>. Laterais em chapa de Eucatex de 03 mm de espessura, Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>, Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>, Espuma expandida com 05 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>. Estrutura em madeira de 01 polegada e pés de sustentação em alumínio polido de forma cone. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa. Dimensões aproximadas do produto: Profundidade 800 mm, Atura ate o assento 400 mm, Pés 12 mm, Altura total 750 mm, Altura do encosto 350 mm, Profundidade do assento 550 mm, Profundidade total do sofá</p> |



|   |   |     |          |   |
|---|---|-----|----------|---|
|   |   |     |          | <p>800 mm, Largura total do sofá 800 mm, Largura do apoio de braço 150 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. APRESENTAR OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO DO FABRICANTE DAS CADEIRAS:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Relatório de Ergonomia com demonstração que o produto atende aos requisitos da NR 17, incluso imagem do produto, emitido por profissional qualificado.</li></ul>   |
| 2 | 8 | 192 | PEÇ<br>A | <p>15.1.667 - Poltrona Giratória Presidente, sem apoio de cabeça. Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, confeccionada em poliamida com reforço de fibra de vidro injetado na cor preta, apoiada sobre rodízios de nylon de 65 mm, com esferas de aço que facilitam o giro, montagem do rodízio na base pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, cor preta com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço, bucha mancal de giro injetado, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar-se na cadeira. Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax sincronizado, com trava em quatro posições, ou relax livre, manípulo de ajuste da tensão da mola, possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Assento com estrutura confeccionada em polipropileno e de fixação dos braços fabricado em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura, espuma injetada anatomicamente com 70 mm de espessura média e densidade de 45/55 Kg/m<sup>3</sup>. Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço com 4,75 mm de espessura com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na estrutura do assento, o acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida integrado à plataforma de regulagem do assento. Encosto confeccionado em poliamida com reforço em</p> |



|   |   |      |          |  |
|---|---|------|----------|--|
|   |   |      |          | <p>fibra de vidro de alta resistência mecânica. Apoia braços, estrutura em poliamida com de reforço de fibra de vidro, totalizando 08 posições de regulagem com 90 mm de curso, permitindo ajuste vertical por botão com dupla função, permitindo acoplar bolsa/sacola com até 20 quilos, ajuste lateral de regulagem através de manipulador injetado em poliamida de fácil manuseio com 30 mm de curso cada braço. Dimensões Aproximadas da Cadeira. Largura total da cadeira: 700mm, Profundidade total da Cadeira: 700-975mm, Altura Total da Cadeira: 1000-1115mm, Extensão vertical do encosto: 605mm, Largura do encosto: 460mm, Profundidade da superfície do assento: 475mm, Largura do assento: 500mm, Altura do Assento: 450 - 565mm, Braço: 90x210mm.</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. APRESENTAR OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO DO FABRICANTE DAS CADEIRAS:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado de conformidade de produto emitido por OCP ou Laudo emitido por OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 – Cadeiras para o laudo o ensaio de carga estática na base da cadeira, com resultado conforme.</li><li>• Certificado de processo e preparação de pintura em partes metálicas, emitido por OCP.</li><li>• Relatório de Ergonomia com demonstração que o produto atende aos requisitos da NR 17, incluso imagem do produto, emitido por profissional qualificado.</li><li>• Certificado de Rotulagem Ecológica do produto/cadeira, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</li></ul> |
| 2 | 9 | 1061 | PEÇ<br>A | <p>15.1.668 - Cadeira Giratória Operacional, espaldar alto. Encosto com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada, de alta resistência e com acabamento da superfície em material elástico (tela) sem utilização de espuma e similares. Largura útil mínima do encosto de 460 mm e extensão vertical do encosto de 580 mm. Encosto fixo do tipo</p>   |



fraque (a linha superior do assento se sobrepõe ou tangencia a linha inferior do quadro do encosto, de maneira que não haja vão entre tais elementos) provido de almofada para apoio da região lombar regulável em altura. Encosto deve possuir regulagem de inclinação com múltiplos pontos de parada e possibilidade de movimento de livre flutuação ou contato permanente com as costas do usuário. Os elementos plásticos do encosto e a tela de cor preta. Assento com chassi interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica, espuma injetada em poliuretano flexível com densidade mínima de 45 kg/m<sup>3</sup> e espessura média de, no mínimo, 40 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado de cor preta e bordas arredondadas, sem uso de perfis de PVC para arremate de bordos. Profundidade de superfície mínima do assento de 470 mm e largura útil mínima do assento de 490 mm. Mecanismo de elevada resistência mecânica que permita, no mínimo, ajuste de inclinação do encosto com múltiplas paradas e sistema de contato permanente quando em livre flutuação. Também promove o ajuste de altura do assento por meio de acionadores e controles independentes (um para o sistema de inclinação do encosto e outro para o ajuste de altura do assento em relação ao piso). Coluna com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de regulagem de 100 mm em conformidade com a norma EN DIN 16955:2017, versão normativa similar posterior, dotado de sistema de amortecimento de impactos. Base giratória de 5 patas em poliamida injetada de mesma cor do quadro e da tela do encosto, de formato piramidal, com aletas de reforço estrutural na porção inferior das patas, que permita fixação dos rodízios de forma eficaz, segura e permita facilidade de manutenção quando necessário. Rodízios duplos de mesma cor da tela e da estrutura do encosto, com rodas de 48 mm de diâmetro mínimo injetadas em resina de engenharia com eixos horizontal e



|   |    |     |          |   |
|---|----|-----|----------|---|
|   |    |     |          | <p>vertical em aço, sendo o vertical dotado de anel expansivo metálico, cor preta com banda de rodagem macia em PU de cor diferente do centro da roda ou com rodas rígidas de cor única injetadas em poliamida na cor preta. Apoia Braços com regulagem vertical em diversos pontos e curso mínimo de 80 mm, acionado por meio de botão. Estrutura dos apoia braços em material injetado com suporte em resina de engenharia termoplástica injetada. Dimensões mínimas do apoia braços de 230 de comprimento e 50 mm de largura. Braços de mesma cor da tela e da estrutura do encosto.</p>   |
| 2 | 10 | 142 | PEÇ<br>A | <p>15.1.669 - Cadeira fixa de diálogo com braços fixos, espaldar alto. Encosto com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada, de alta resistência e com acabamento da superfície em material elástico (tela) sem utilização de espuma e similares. Largura útil mínima do encosto de 440 mm e extensão vertical do encosto de 540 mm. Encosto fixo do tipo fraque (a linha superior do assento se sobrepõe ou tangencia a linha inferior do quadro do encosto, de maneira que não haja vão entre tais elementos) provido de almofada (estofada ou plástica) para apoio da região lombar regulável em altura. Encosto deve possuir regulagem de inclinação com múltiplos pontos de parada e possibilidade de movimento de livre flutuação ou contato permanente com as costas do usuário. Os elementos plásticos do encosto e a tela devem ser entregues na cor preta. Assento com chassi interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica, espuma injetada em poliuretano flexível com densidade mínima de 45 kg/m<sup>3</sup> e espessura média de, no mínimo, 40 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado de cor preta e bordas arredondadas, sem uso de perfis de PVC para arremate de bordos. Profundidade de superfície mínima do assento de 470 mm e largura útil mínima do assento de 480 mm. Estrutura fixa</p> |



|   |    |    |          |   |
|---|----|----|----------|---|
|   |    |    |          | <p>tipo balanço com assento em suspensão realizada em tubo circular de aço carbono com dimensões mínimas de 25,00 x 2,25 mm e plataforma em chapa de aço estampada de espessura mínima de 2,25 mm com vincos de reforço estrutural. Braços injetados em termoplástico de mesma cor do encosto em formato de “T” com dimensões mínimas de apoio de 50 mm de largura por 230 mm de profundidade com estruturação de suporte os esforços aplicados pelo método da ABNT NBR 13962:2018. Fixação com parafusos, porcas de garra e travas de rosa do tipo mecânica ou química ou outra que permita a mesma eficácia na ancoragem. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Laudo ou Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. No caso de Certificado de família de produto emitido por OCP, o mesmo deverá estar acompanhado de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro que evidencie que o produto ofertado de fato passou por testes e foi aprovado para os requisitos da Norma. - Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro ou por OCP internacional desde que acreditado ou pelo próprio Inmetro ou por organismo acreditador regional devidamente lastreado no IAF. Em caso de certificados em língua estrangeira, deverão ser apresentados devidamente traduzidos ao português por tradutor(a) juramentado(a).</p> |
| 2 | 11 | 36 | PEÇ<br>A | 15.1.670 - Cadeira Fixa para atendimento. Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento, estruturado em peça injetada   |



em alta pressão à partir de termoplástico copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3 mm. Aspectos dimensionais do assento: Assento: largura variando de 435 à 500 mm, no sentido da parte posterior para a borda frontal, sendo tais medidas aferidas desprezando-se os raios de curvatura dos cantos da peça, ou seja, às tangentes destes raios. Profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 465 mm, espessura média predominante da espuma de: 30 mm, no mínimo. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção. Revestimento do assento em tecido crepe de poliéster com costuras laterais ou perimetrais para perfeita modelagem e acabamento. Encosto do tipo espaldar baixo, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, sendo a maior parte de sua área útil (frontal) com textura, para melhorar a aderência das costas do usuário com o encosto do móvel, promovendo melhor fator conforto em função da melhor estabilidade proporcionada por essa característica. Tal textura mescla-se com uma faixa lisa na parte mediana do encosto, no sentido transversal. Possui respiradores que melhoram a troca térmica do usuário com o ambiente (perspiração).

O encosto é interligado à estrutura fixa da cadeira por meio dos braços, formados à partir do prolongamento dos tubos da estrutura e é provido de conformação no formato de apoios de braço, injetados à partir da própria matriz de produção, de modo a formar dois alojamento cilíndricos para os tubos da estrutura fixa que estruturam os apoia braços sendo possível encontrar na superfície superior do apoia braço a medida de 200 mm e a largura dos alojamentos, em suas superfícies superiores externas, variando de 30 a 60 mm. Aspectos dimensionais do encosto de, no mínimo:



|   |    |    |        |  |
|---|----|----|--------|--|
|   |    |    |        | <p>Largura entre braços (distância interna em os apoia braços): 480 mm</p> <p>Largura externa do encosto: 580 mm Extensão vertical mínima do encosto, medida ao longo do eixo de simetria da peça de, no mínimo 340 mm.</p> <p>ESTRUTURA FIXA DO TIPO BALANÇO (“S”). Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento também em aço carbono. Tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó de cor preta. Sapatas envelopantes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura.</p>   |
| 2 | 12 | 14 | PEÇA A | <p>15.1.671 - Poltrona (sofá de 01 lugar) com braços, estrutura do tipo 04 pés formado à partir de 02 peças em “U” invertido em tubo circular de no mínimo 25,40 x 1,90 mm, travados entre si por travessas sob estofado em chapa de aço carbono de no mínimo 6,35 mm de espessura, elementos da estrutura travados entre si através de solda do tipo MIG/MAG e/ou parafusos, garantindo robustez e integridade dos elementos de fixação com tolerância, no mínimo, para os ensaios da ABNT NBR 15164:2004. Elementos metálicos com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó de cor a escolher dentre as possibilidades ofertadas pela cartela de cores e ponteiros de atrito com a superfície do piso injetadas em termoplástico de cor preta. Estofado de assento encosto e braços em estrutura realizada a partir de vários elementos de madeira compensada e elementos de madeira maciça, formando um volume prismático para posterior estofamento com espumas e tecido crepe do tipo poliéster de cor a escolher dentre as possibilidades de cartela. Tais elementos de madeira para os principais pontos estruturais do estofado, quais sejam assento</p> |





|   |    |    |     |   |
|---|----|----|-----|---|
|   |    |    |     | <p>e bordos laterais, são realizados em compensado de no mínimo 13,5 mm de espessura. Painéis de fechamento compensado de mínimo 2 mm de espessura e reforços nos vãos e travessas de reforço/travamento em compensados ou sarrafos de madeira maciça de no mínimo 15 mm de espessura. Espumas flexíveis de poliuretano de no mínimo 30 kg/m<sup>3</sup> do tipo macia, com espessura mínima de 70 mm para a espuma da almofada do assento e 40 mm no ponto médio da almofada do encosto, 15 mm na porção superior do apoia braço. Assento com bordo frontal arredondado e base da sua superfície com pouca ou nenhuma conformação, encosto com conformação para apoio da região lombar do usuário, de acordo com requisitos ergonômicos universais. Braços/laterais estofados, fechados (não vasados), integrando o design do assento e encosto. Revestimento de assento, encosto, contra encosto e faces dos braços em tecido crepe do tipo poliéster de cor a escolher dentre as possibilidades de cartela. Modelagem do revestimento em costuras, para garantia de perfeito acabamento e integridade do estofamento ao longo da vida útil do produto. Manta de espuma flexível de poliuretano de 5 mm de espessura utilizada para uniformizar o acabamento do estofado. Principais dimensões da poltrona: Largura total mínima de 750 mm, altura total mínima de 750 mm, profundidade/comprimento total mínimo de 630 mm, profundidade mínima útil do assento de 440 mm, largura mínima útil do assento de 630 mm, largura mínima útil do encosto de 630 mm, altura mínima útil do encosto (distância vertical do topo do encosto no eixo de simetria até o centro geométrico do assento, medida pela porção frontal do encosto) de 340 mm e altura do ponto médio do assento em relação ao piso entre 400 e 500 mm, altura total dos braços laterais de 480 mm, comprimento total dos braços laterais de 630 mm.</p> |
| 2 | 13 | 14 | PEÇ | 15.1.672 - Poltrona individual para espaços colaborativos   |



|  |  |  |  |   |
|--|--|--|--|---|
|  |  |  |  | <p>manufaturada à partir de um monobloco estruturado em aço carbono com percintas elásticas para ampliação de conforto, em formato orgânico, circular ou similar, totalmente recoberto com espuma flexível de poliuretano injetada de alta densidade e alta resiliência, revestida por completo (parte frontal, traseira, laterais e inferior) com o mesmo padrão de revestimento, sem usos de carenagens plásticas, perfis ou outros artifícios similares para acabamento, sendo o acabamento realizado de maneira que a poltrona seja totalmente vestida com o revestimento, utilizando-se de costuras laterais ou perimetrais, com pesponto, para perfeita modelagem e acabamento da poltrona, sendo o fechamento do revestimento na porção inferior do assento através de zíper ou costura à mão ou velcro ou superior ou processo similar ou superior em qualidade técnica. Braços e laterais em peça única, derivada do monobloco da concha, totalmente fechados, estofados e revestidos (conceito de wings). Almofada sobressalente para assento em espuma flexível de poliuretano com revestimento do mesmo padrão da concha monobloco. Revestimento através de costuras perimetrais que valorizam a modelagem da poltrona em tecido tipo mescla de poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. A fixação da concha à estrutura fixa metálica deve ser realizada através de 04 pontos no mínimo, através de uma flange injetada em liga de alumínio com pintura eletrostática a pó de cor preta. Base giratória sem ajuste de altura de 04 patas em alumínio, contendo uma coluna central de estruturação em tubo de aço, ambos com pintura eletrostática à pó de cor preta, provida em suas terminações de quatro sapatas fabricadas em termoplástico, para isolar o atrito do alumínio com a superfície do piso. Dimensões nominais da poltrona (variação aceita de 10% para mais ou para menos): Altura total da poltrona: 750 mm. Largura total da poltrona: 850 mm. Profundidade total da concha de assento, encosto e laterais: 720 mm. Altura do assento ao piso:</p> |
|--|--|--|--|---|



|   |    |    |          |  |
|---|----|----|----------|--|
|   |    |    |          | 440 mm.  |
| 2 | 14 | 20 | PEÇ<br>A | <p>15.1.673 - Poltrona Giratória Presidente. Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, confeccionada em poliamida com reforço de fibra de vidro injetado na cor preta, apoiada sobre rodízios de nylon de 65 mm, com esferas de aço que facilitam o giro, montagem do rodízio na base pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, cor preta com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço, bucha mancal de giro injetado, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar-se na cadeira. Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax sincronizado, com trava em quatro posições, ou relax livre, manípulo de ajuste da tensão da mola, possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Assento com estrutura confeccionada em polipropileno e de fixação dos braços fabricado em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura, espuma injetada anatomicamente com 70 mm de espessura média e densidade de 45/55 Kg/m<sup>3</sup>. Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço com 4,75 mm de espessura com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na estrutura do assento, o acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida integrado à plataforma de regulagem do assento. Encosto confeccionado em poliamida com reforço em fibra de vidro de alta resistência mecânica. Apoio cervical/cabeça confeccionado em polipropileno copolímero flexível, com estofamento em poliuretano integral skin injetado com 14 mm de espessura média. Apoia braços, estrutura em poliamida com de reforço de fibra de vidro,</p> |



|   |    |     |          |   |
|---|----|-----|----------|---|
|   |    |     |          | <p>totalizando 08 posições de regulagem com 90 mm de curso, permitindo ajuste vertical por botão com dupla função, permitindo acoplar bolsa/sacola com até 20 quilos, ajuste lateral de regulagem através de manipulador injetado em poliamida de fácil manuseio com 30 mm de curso cada braço. Dimensões Aproximadas da Cadeira. Largura total da cadeira: 700mm, Profundidade total da Cadeira: 700-975mm, Altura Total da Cadeira: 1190-1305mm, Extensão vertical do encosto: 605mm, Largura do encosto: 460mm, Profundidade da superfície do assento: 475mm, Largura do assento: 500mm, Altura do Assento: 450 - 565mm, Braço: 90x210mm., Altura do apoio de Cervical/Cabeça: 190mm, Largura do apoio de Cervical/Cabeça: 325mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. APRESENTAR OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO DO FABRICANTE DAS CADEIRAS:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado de conformidade de produto emitido por OCP ou Laudo emitido por OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 – Cadeiras para o laudo o ensaio de carga estática na base da cadeira, com resultado conforme.</li><li>• Certificado de processo e preparação de pintura em partes metálicas, emitido por OCP.</li><li>• Relatório de Ergonomia com demonstração que o produto atende aos requisitos da NR 17, incluso imagem do produto, emitido por profissional qualificado.</li><li>• Certificado de Rotulagem Ecológica do produto/cadeira, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</li></ul> |
| 2 | 15 | 132 | PEÇ<br>A | 15.1.674 - Cadeira fixa interlocutor tela espaldar médio. Cadeira secretária do tipo executiva, encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida com fibra de vidro na cor preta. Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto, em Tela 100% fixada na estrutura de  |



sustentação interna por grampos com acabamento zincado. A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe. Suporte de fixação do encosto formado por laterais fabricadas em chapa de aço com 4,76 mm de espessura, base de fixação no assento fabricado em chapa de aço com 3,75 mm de espessura, elemento de fixação do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 com 1,50 mm de espessura de parede. Todos os elementos são unidos por processo de solda do tipo MIG. A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto. Assento confeccionado em compensado multilaminado resinado com 14 mm de espessura média. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup> com 50 mm de espessura média. Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips. Fixação da estrutura ao assento/encosto, feito através de parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 flangeados com sistema travante e porcas garras encravadas e rebitadas na madeira, evitando que se soltem. Estrutura confeccionada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvada a frio, apoiadas sobre sapatas e ponteiras injetadas em polipropileno copolímero de alta resistência. Travessas de fixação do assento fabricadas em tubo industrial redondo SAE 1010/1020 com 22,22 mm, 1,90 mm de espessura. A união das travessas no tubo de suporte e na estrutura da cadeira deverá ser feito por processo de solda do tipo MIG. Assento fixo com inclinação fixa entre 0° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Apóia braços integrados a estrutura da cadeira, com acabamento em



|   |    |    |          |   |
|---|----|----|----------|---|
|   |    |    |          | <p>polipropileno copolímero injetado na cor preta, fixados por parafusos do tipo Philips. Medidas aproximadas do produto: Largura total da cadeira: 565mm, Profundidade total da cadeira: 550mm, Altura total da cadeira: 900mm. Extensão Vertical do encosto: 435mm, Largura do encosto: 435mm, Profundidade da Superfície do assento: 460mm. Largura do Assento: 475mm, Altura do Assento: 460mm.</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>APRESENTAR OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO DO FABRICANTE DAS CADEIRAS:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado de conformidade de produto emitido por OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 – Cadeiras.</li><li>• Certificado de processo e preparação de pintura em partes metálicas, emitido por OCP.</li><li>• Relatório de Ergonomia com demonstração que o produto atende aos requisitos da NR 17, incluso imagem do produto, emitido por profissional qualificado.</li><li>• Certificado de Rotulagem Ecológica do produto/cadeira, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</li></ul> |
| 2 | 16 | 46 | PEÇ<br>A | <p>15.1.675 - Sofá de 01 lugar, com 02 pés em aço tubular redondo cromado.</p> <p>Assento almofada de espuma expandida com 150 mm de espessura média e densidade de 26 Kg/m<sup>3</sup>, Compensado multilaminado de 10 mm, Espuma expandida com 20 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>.</p> <p>Encosto compensado multilaminado de 18 mm de espessura, Espuma expandida com 40 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>, Espuma expandida com 30 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>. Laterais em chapa de Eucatex de 03 mm de espessura, Espuma expandida com 20 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>, Estrutura em madeira de 01 polegada, 25,40 mm, Estrutura</p>   |



|   |    |     |          |   |
|---|----|-----|----------|---|
|   |    |     |          | <p>tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 25,40 mm de diâmetro, uma polegada, parede de 2,25 mm e base da estrutura em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 15,87mm de diâmetro (5/8) e parede de 1,90 mm, emoldurando o sofá, cromado. Acabamento em cromo de alta resistência, 45 microns de espessura média. Dimensões aproximadas do produto: Profundidade 850 mm, Atura até o assento 400 mm, Altura total 710 mm, Altura do encosto 350 mm, Profundidade do assento 500 mm, Largura total do sofá 900 mm, Largura do apoio de braço 550 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. APRESENTAR OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO DO FABRICANTE DAS CADEIRAS:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Relatório de Ergonomia com demonstração que o produto atende aos requisitos da NR 17, incluso imagem do produto, emitido por profissional qualificado.</li></ul>   |
| 2 | 17 | 155 | PEÇ<br>A | <p>15.1.676 - Cadeira de uso geral com assento e encosto em concha única injetada em polipropileno copolímero, dimensões externas mínimas são de 470 mm de largura total, 470 de profundidade total da concha (da porção da borda superior do encosto à borda frontal do assento), 340 mm de altura total da concha em sua porção posterior. Todos os bordos e arestas da concha raiados e espessura mínima da concha medindo-se desprezando-se os raios de seus bordos e arestas de 5 mm. A fixação da concha à estrutura fixa metálica é realizada através de 4 pontos no mínimo, por meio de parafusos, em torres preparadas para tais fixações na matriz de injeção. Tais torres preservam o usuário de interferências dos parafusos na concha que possam causar algum grau de desconforto ou, em casos mais severos, até ferimentos e também preservar o móvel contra interferência dos parafusos na resina injetada, prolongando a durabilidade do acabamento. Estrutura fixa 4</p> |



|   |    |    |          |  |
|---|----|----|----------|--|
|   |    |    |          | <p>pés confeccionada em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura de parede de 1,90 mm formada a partir de duas peças tubulares contínuas dobradas em formato similar a um "U" ou "V" invertido, fundidas entre si por solda, com acabamento pintura eletrostática em epóxi pó e com 4 sapatas articuladas de cor preta ou da mesma cor do aço da estrutura em suas terminações, para eventuais correções do piso, com a porção de contato com a superfície do piso em material termoplástico injetado. Dimensões gerais da cadeira (tolerância de 10% para mais ou para menos): Altura total (da borda superior do encosto ao piso): 780 mm, altura do piso à porção mais alta do assento: 420 mm, profundidade total: 490 mm, largura total: 470 mm. Para as partes metálicas deve possuir tratamento nas superfícies metálicas para a garantia da pintura eletrostática epóxi pó.</p>  |
| 2 | 18 | 27 | PEÇ<br>A | <p>15.1.677 - Banqueta alta de uso geral com assento e encosto em concha única injetada em polipropileno copolímero com textura suave, cujas dimensões externas mínimas são de 470 mm de largura total, 470 de profundidade total da concha (da porção da borda superior do encosto à borda frontal do assento), 340 mm de altura total da concha em sua porção posterior. Todos os bordos e arestas da concha raiados e espessura mínima da concha medindo-se desprezando-se os raios de seus bordos e arestas de 5 mm. A fixação da concha à estrutura fixa metálica é realizada através de 4 pontos no mínimo, por meio de parafusos, em torres preparadas para tais fixações na matriz de injeção. Tais torres preservam o usuário de interferências dos parafusos na concha que possam causar algum grau de desconforto ou, em casos mais severos, até ferimentos e também preservar o móvel contra interferência dos parafusos na resina injetada, prolongando a durabilidade do acabamento. Estrutura fixa 4 pés confeccionada em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura de</p> |





|   |    |    |          |  |
|---|----|----|----------|--|
|   |    |    |          | <p>parede de 1,90 mm, formada a partir de duas peças tubulares contínuas dobradas em formato similar a um "U" ou "V" invertido, com apoio de pé disposto nas porções frontal e laterais, elementos metálicos da estrutura fundidos entre si por solda, pintura eletrostática a pó e com 4 sapatas articuladas de cor preta ou da mesma cor do aço da estrutura em suas terminações, para eventuais correções do piso, com a porção de contato com a superfície do piso em material termoplástico injetado. Dimensões gerais da cadeira (tolerância de 10% para mais ou para menos): Altura total (da borda superior do encosto ao piso): 1000 mm, altura do piso à porção mais alta do assento: 800 mm, profundidade total: 500 mm, largura total: 470 mm. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com ABNT NBR 16964:2021 ou com Normas ISO 7173:1989 + ISO 7174:1988 ou ainda com Norma Norte Americana ANSI BIFMA X 5.1 ou ANSI BIFMA X 6.1 em suas versões vigentes, quaisquer que sejam os Certificados, emitidos por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Se apresentado documento emitido por entidade internacional devidamente acreditada por organismos regionais com lastro no ILAC ou IAF, neste caso, para a possibilidade de estarem em língua estrangeira, serão apresentados devidamente traduzidos ao português. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre).</p> |
| 2 | 19 | 19 | PEÇ<br>A | <p>15.1.678 - Sofá constituído por pés e arcos do encosto em estrutura metálica, base do assento composto por listões de madeira maciça reflorestamento/nobre e com opcional de escolha dos revestimentos das almofadas ou até mesmo sem almofadas. Arcos do encosto e apoios laterais dos braços constituídos por aço SAE trefilado de Ø11,11 (7/16"), com</p>  |



pontas usinadas para rosca M10x1,50 para fixação na parte inferior do assento, dobrado de tal forma a permitir ângulo de inclinação de 105° e arruela cortada no laser em aço SAE 1020 com espessura de 3,00mm. Arruelas soldadas aos arcos por processo de solda TIG garantindo batente na estrutura do assento. Pés compostos por aço SAE trefilado de Ø11,11 (7/16") dobrado, chapa aço SAE 1020 com 770 x 160 x 7,94mm de espessura, suporte separador dos listões de 576 x 18 x 3,00 mm de espessura, travessas de reforço em aço SAE trefilado Ø11,11 (7/16"). Itens soldados entre si através de processo de solda MIG.

Assento constituído por listões de madeira maciça de reflorestamento/nobre, sendo opcional de escolha do cliente, distribuídos uniformemente no assento sendo eles de medidas 32 x 135 x 1760 mm nas extremidades do assento e 31 x 32 x 1760 mm no centro do assento. Almofadas assento, braço e encosto com opcional de escolha do cliente o tipo de revestimento e/ou sem almofadas. Dimensionais das almofadas do assento com espuma laminada 600 x 560 x 150 mm densidade 33, almofadas dos braços com espuma laminada 560 x 400 x 150 mm densidade 26, almofadas do encosto com espuma laminada 790 x 400 x 150 mm densidade 26. Fixação dos pés ao assento em madeira feito através de parafusos em material inox AA Ø4,8 x 32 mm de comprimento, cabeça panela Philips unidos por flange de suporte em aço carbono SAE1020 de espessura 4,75 mm. Arcos do encosto parafusados com porcas M10 x 1,50 mm em inox e arruelas pela parte inferior do assento. Para apoio ao solo os pés contemplam sapatas em material polimérico encaixadas aos trefilados dos pés.

Tratamento madeira: Resina alquídica com poliuretano, que protege a madeira e apresenta excelente resistência às intempéries externas, à maresia e à água. Atenua a ação dos raios UV, realça os veios, embeleza e enobrece a madeira pelo



|   |    |    |          |  |
|---|----|----|----------|--|
|   |    |    |          | <p>acabamento acetinado da superfície. Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas, NBR 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas e NBR 8096:1983 desempenho mínimo de 500 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 260 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método A – corte em X de Y 0 e X0. Cor do aço a definir. Dimensões Gerais: Largura: 2500 mm Profundidade: 847 mm Altura: 682 mm Altura Assento/Base: 432 mm</p> |
| 2 | 20 | 39 | PEÇ<br>A | <p>15.1.679 - Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufacturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais</p>  |



mínimos de 440 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento. Cor dos injetados a definir conforme cartela do fabricante. Viga de sustentação dos assentos: Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases para longarina: em formato de “U” ou “V” invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça, com recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas. Dotada de duas sapatas injetadas em resina de engenharia de cor preta com diâmetro mínimo da sapata na área de contato com o piso de 50 mm, fixadas por encaixe, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Por ser injetada em termoplástico, permite assepsia em água nos locais de instalação.



|   |    |     |          |  |
|---|----|-----|----------|--|
|   |    |     |          | <p>Documentação técnica a ser apresentada do fabricante dos mobiliários, sob pena desclassificação:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado de conformidade de produto de acordo com a NBR 16031 em sua última versão emitido por Organismo acreditado pelo Inmetro.</li><li>• Certificado de rotulagem ambiental de produto de acordo com a NBR 14020 e 14024 emitido por Organismo acreditado pelo Inmetro.</li><li>• Certificado de cadeia de custódia com escopo para cadeiras.</li><li>• Certificado de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas que demonstre a conformidade do tratamento anticorrosivo e pintura no mínimo as normas técnicas: ABNT NBR 8095 e 8094 com resultado d0t0, RIO uma vez que os mobiliários serão utilizados em região litorânea, ABNT 11003 com aderência X0Y0, ABNT NBR 10443 com espessura mínima da tinta acima de 70 micras.</li><li>• Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria 423 de 07 de Outubro de 2021, emitido por Profissional competente.</li></ul> |
| 2 | 21 | 160 | PEÇ<br>A | <p>15.1.680 - Cadeira multiuso empilhável de assento rebatível, com assento e encosto injetados em termoplástico copolímero polipropileno sendo o assento dotado de almofada de espuma flexível de poliuretano estofada em tecido crepe 100% poliéster, de cor a definir dentre as possibilidades no catálogo do fabricante. Assento provido de contra capa injetada em polipropileno copolímero, clicada por encaixe sob pressão ao chassi de estofamento do assento de modo a não permitir nenhum parafuso ou elemento de fixação aparente do lado externo, privilegiando assim o bom acabamento e a segurança ao usuário. Sistema de articulação do assento através de rebatimento no plano longitudinal, sendo todo o sistema de rebatimento, ou por mola ou por gravidade ou ainda por</p>  |



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | <p>sistema de rebatimento por acionamento manual, totalmente embutido na carenagem de contra assento, não estando aparente ou acessível externamente ao usuário. Dimensões mínimas da largura e profundidade do assento de 410 mm. Encosto injetado em polipropileno copolímero, sem estofamento e sem orifícios ou texturas muito rugosas, para evitar o acúmulo de partículas e também não causar desconforto ao usuário, fixo diretamente na estrutura da cadeira por, no mínimo, dois pontos, não deixando os elementos metálicos estruturais do encosto aparentes nos pontos de fixação e com parafusos de fixação não salientes, devidamente embutidos na carenagem do encosto. Dimensões mínimas do encosto de 250 mm de extensão vertical mínima medida no eixo de simetria da peça por 450 mm de largura total sem braços.</p> <p>Braços em formato de 7, injetados em alta pressão em termoplástico de engenharia de cor preta, com prancheta escamoteável antipânico. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular em “V” intervindo tubo de aço carbono de seção cilíndrica, oval ou oblonga ou elíptica com acabamento em pintura epóxi de cor preta com dimensões externas mínimas de 20 mm de lado por 1,50 mm de espessura de parede, no mínimo. Dimensões gerais da cadeira de:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Altura da borda superior do encosto em relação ao piso mínima de 780 mm;</li><li>- Altura do assento em relação ao piso entre mínima de 430 mm;</li><li>- Altura da superfície superior do apoia braço em relação ao piso mínima de 640 mm.</li></ul> |
| 2 | 22 | 9 | PEÇ<br>A | 15.1.681 - Cadeira especial para P.O. (Portador de Obesidade) conforme ABNT NBR 9050:202 - Errata 2021, estruturada em estrutura 04 pés com sapatas articuladas para contato com o piso, de maneira a acomodar a cadeira na superfície do piso ainda que este apresente pequenos desnivelamentos. Sapatas   |



fixadas em cada terminação da estrutura através de buchas metálicas ou injetadas em termoplástico, de maneira que garantam integridade do sistema de fixação das sapatas. Estrutura formada à partir de 04 pés/pernas, confeccionadas no mínimo em tubo circular de 25,40 mm de diâmetro externo por 2,25 mm de espessura de parede, com reforços transversais e longitudinais de maneira a prover necessária estabilidade para bom desempenho da estrutura. Elementos soldados entre si através de solda MIG/MAG. Assento fixado em duas flanges estampadas em chapa de aço de 3,0 mm de espessura mínima, fixado a estrutura por 8 parafusos ancorados em porcas de garra metálicas zincadas no interior do chassi estrutura da almofada de assento. Tratamento de superfície da estrutura através de pintura eletrostática a pó. Conjunto de ligação entre assento e encosto à partir de duas lâminas de aço ancoradas diretamente na estrutura metálica da cadeira (e não no chassi estrutural da almofada de assento). Tais lâminas são fabricadas em chapa de aço estampada, dobrada e vincada com espessura mínima de 6,35 mm, fixadas ao encosto por no mínimo 04 pontos em cada fixação (08 no total, mínimo), sendo tais ancoragens no chassi estrutural do encosto por porcas de garra metálicas zincadas, cravadas no chassi estrutural interno do encosto. Fixação das lâminas na estrutura da cadeira na porção do assento por no mínimo 03 parafusos. Tratamento de superfície das lâminas do conjunto de junção do encosto com o assento através de pintura eletrostática a pó. Assento e encosto estofados por meio de espumas anatômicas, flexíveis de poliuretano, injetada moldada, com densidade mínima de 50 kg/m<sup>3</sup>, estruturadas em chassi estrutural interno compensado anatômico de espessura mínima de 15 mm, com porcas de garra metálicas zincadas cravadas no chassi nos pontos de fixação, propiciando durabilidade dos pontos de fixação. Contra capas (carenagens) para assento e encosto (contra assento e contra encosto), injetadas em



|   |   |            |                |  |
|---|---|------------|----------------|--|
|   |   |            |                | <p>polipropileno copolímero. Braços estruturados em tubo de aço carbono, de mesma composição e mesma bitola das pernas da estrutura, soldados à estrutura através de solda MIG/MAG e de mesmo tratamento de superfície dos elementos metálicos da estrutura, provido de apoia braços superior injetado em polipropileno de cor preta e fixado por 02 parafusos ao corpo estrutural do braço, em formato trapezoidal ou circular ou similar, sendo fechado e vazado. Aspectos dimensionais da cadeira em total conformidade com os requisitos dimensionais para cadeira para P.O. conforme ABNT NBR 9050:2020 Errata 2021.</p>  |
| 3 | 1 | 310,<br>34 | M <sup>2</sup> | <p>15.1.682 - PAINÉIS DIVISÓRIOS - PAINEL CEGO .<br/>Dimensões: Altura 130CM. Painel divisório de saque frontal com espessura externa de 70 mm, composto de: estrutura interna, de alta resistência com travessas horizontais, montantes verticais em perfil de aço providos de canal e cremalheiras para colocação de suportes para tampos e acessórios, com orifícios para passagem de fiação, no sentido vertical e horizontal e entre painéis. Totalmente montadas por meio de encaixes e parafusos, auto brocantes, flangeados, com acabamento zincado natural, sem a utilização de soldas. Na parte inferior da estrutura, rodapé com tampas, com ampla passagem interna de fiação e com formato retangular de no mínimo 100 mm de altura, com a opção de cego ou com três orifícios para adaptação de tomadas de energia. São provido de sapatas reguladoras de nível com diâmetro de 50 mm e rosca 5/16 pol., e fixado a estrutura com parafusos e porcas, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. fechamentos cegos de saque frontal, em chapa de mdp com 15 mm de espessura, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, a 2ª placa, uma régua medindo h 100 mm, fixada na altura de 650 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e</p> |





|   |   |    |          |  |
|---|---|----|----------|--|
|   |   |    |          | <p>acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção do cabeamento; e a 3ª placa. as placas inferiores e medianas são confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard),. o bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento com fácil retirada e colocação por saque frontal. acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, e com formato predominantemente reto, com elementos de união em alumínio fundido, clicados diretamente na estrutura interna, proporcionando acabamento impecável. Permitem o crescimento vertical, com colocação de estruturas modulares superiores, unidas aos painéis inferiores, com as mesmas configurações de acabamento e fechamento, por meio de elemento metálico, sem alterações das configurações de layout existentes.</p> |
| 4 | 1 | 10 | PEÇ<br>A | <p>15.1.685 – Banco : Dimensões Gerais Peso: Largura = 1510 mm Profundidade = 457 mm Altura = 458 mm Peso: 94 kg Banco com assento fabricado em concreto armado branco. Concreto composto por mistura com dosagem conveniente de água, areia, cimento de alta eficiência, especial para meios agressivos, agregados de diferentes granulometrias controladas e aditivos químicos, fatores essenciais para obtenção de um produto de baixa porosidade e consequente aumento de resistência e desempenho. Produção controlada nos termos da NBR ABNT 5738:2016 ABNT NBR 5739:2018 que atesta a resistência característica à compressão igual ou superior a FCK de 35Mpa. Com estrutura interna de barras de aço de diâmetro de 6,35 mm, unidas entre si por solda tipo</p>   |



|   |   |   |          |   |
|---|---|---|----------|---|
|   |   |   |          | <p>MIG. Acabamento polido das superfícies verticais ou periféricas, com tratamento em resina acrílica, que tem a função de maximizar a resistência, durabilidade do produto e proporcionar repelência à água, proteção contra fungos, erosão por poluição atmosférica, facilidade na limpeza e realçar o aspecto natural do concreto.</p> <p>Estruturas laterais em chapa de aço galvanizado de 1,95 mm de espessura com recorte a laser que permite a personalização conforme preferências do cliente. O assento é fixado nas laterais por meio de parafusos e porcas com rosca ¼".</p> <p>Tratamento e pintura das partes em aço: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia.</p> <p>Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas e NBR's 8096:1983; 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas.</p> <p>Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 60 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método B – corte em grade de Gr 0. Cor do aço a definir.</p> <p>Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> |
| 4 | 2 | 5 | PEÇ<br>A | <p>15.1.686 - Banco: Dimensões Gerais e Peso: Largura = 1140 mm; Profundidade = 740 mm; Altura assento/chão = 395 mm; Espessura média do assento de concreto de 100 mm; Espessura média do pé de concreto de 200 mm; Peso: 337 kg; Banco monolítico constituído em concreto armado branco, sem encosto. Concreto composto por mistura com dosagem conveniente de água, areia, cimento de alta eficiência, especial para meios agressivos, agregados de diferentes granulometrias controladas e aditivos químicos, fatores essenciais para obtenção de um produto de baixa</p>   |



|   |   |   |          |   |
|---|---|---|----------|---|
|   |   |   |          | <p>porosidade e conseqüente aumento de resistência e desempenho. Produção controlada nos termos da NBR ABNT 5738:2016 ABNT NBR 5739:2018 que atesta a resistência característica à compressão igual ou superior a FCK de 35Mpa. Com estrutura interna de barras de aço de espessura de 8 mm, unidos entre si por solda tipo MIG. Pés também em concreto integrados ao conjunto de forma contínua do assento, para apoio ao piso. Acabamento polido das superfícies verticais ou periféricas, com tratamento em resina acrílica, que tem a função de maximizar a resistência, durabilidade do produto e proporcionar repelência à água, proteção contra fungos, erosão por poluição atmosférica, facilidade na limpeza e realçar o aspecto natural do concreto.</p> <p>Possui 1 espera (olhal), disposta na parte central do assento, para auxílio na sua movimentação. Bucha interna, produzidas em aço 1020 e com rosca interna M20. Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> |
| 4 | 3 | 5 | PEÇ<br>A | <p>15.1.687 - Banco: Dimensões Gerais e Peso: Largura = 1608 mm; profundidade = 1132 mm; Altura assento/chão = 471 mm; Espessura média do assento de concreto de 100 mm; Espessura média do pé de concreto de 200 mm; Peso: 755 kg; Banco monolítico constituído em concreto armado branco, sem encosto. Concreto composto por mistura com dosagem conveniente de água, areia, cimento de alta eficiência, especial para meios agressivos, agregados de diferentes granulometrias controladas e aditivos químicos, fatores essenciais para obtenção de um produto de baixa porosidade e conseqüente aumento de resistência e desempenho. Produção controlada nos termos da NBR ABNT 5738:2016 ABNT NBR 5739:2018 que atesta a resistência característica à compressão igual ou superior a FCK de 35Mpa. Com estrutura interna de barras de aço de espessura de 6,35 mm e bucha inox M20, unidos entre si por solda tipo MIG. Pés também em concreto integrados ao</p>   |



|   |   |   |          |  |
|---|---|---|----------|--|
|   |   |   |          | <p>conjunto de forma contínua do assento, para apoio ao piso. Acabamento polido das superfícies verticais ou periféricas, com tratamento em resina acrílica, que tem a função de maximizar a resistência, durabilidade do produto e proporcionar repelência à água, proteção contra fungos, erosão por poluição atmosférica, facilidade na limpeza e realçar o aspecto natural do concreto. Possui 1 espera (olhal), disposta na parte central do assento, para auxílio na sua movimentação. Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p>   |
| 4 | 4 | 5 | PEÇ<br>A | <p>15.1.688 - Banco Stone G: Dimensões Gerais e Peso: Largura = 1960 mm; Profundidade = 1510 mm; Altura assento/chão = 510 mm; Espessura média do assento de concreto de 100 mm; Espessura média do pé de concreto de 200 mm; Peso: 1183 kg; Banco monolítico constituído em concreto armado branco, sem encosto. Concreto composto por mistura com dosagem conveniente de água, areia, cimento de alta eficiência, especial para meios agressivos, agregados de diferentes granulometrias controladas e aditivos químicos, fatores essenciais para obtenção de um produto de baixa porosidade e consequente aumento de resistência e desempenho. Produção controlada nos termos da NBR ABNT 5738:2016 ABNT NBR 5739:2018 que atesta a resistência característica à compressão igual ou superior a FCK de 35Mpa. Com estrutura interna de barras de aço de espessura de 8 mm, unidos entre si por solda tipo MIG. Pés também em concreto integrados ao conjunto de forma contínua do assento, para apoio ao piso. Acabamento polido das superfícies verticais ou periféricas, com tratamento em resina acrílica, que tem a função de maximizar a resistência, durabilidade do produto e proporcionar repelência à água, proteção contra fungos, erosão por poluição atmosférica, facilidade na limpeza e realçar o aspecto natural do concreto. Possui 1 espera (olhal), disposta na parte central do assento,</p> |



|   |   |    |          |   |
|---|---|----|----------|---|
|   |   |    |          | para auxílio na sua movimentação. Bucha interna, produzidas em aço 1020 e com rosca interna M20. Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.  |
| 4 | 5 | 10 | PEÇ<br>A | <p>15.1.689 - Luminária: Dimensões Gerais e Peso: Largura = 100 mm Profundidade = 745 mm Altura = 3000 mm Peso: 55 Kg</p> <p>Corpo constituído de estrutura metálica confeccionada em tubo de aço retangular SAE 1020 de 150 x 100 x 3 mm, em formato de "L", com ângulo de 92° entre a haste que comporta a luminária e o pedestal vertical, unidos entre si por solda MIG. Haste essa que possui tampa metálica na sua extremidade, fixada por 4 parafusos de aço Inox M5 com cabeça boleada e sextavado interno, permitindo a instalação da luminária. O pedestal possui caixa de inspeção com abertura de 60 x 100 mm, e tampa metálica fixada por 4 parafusos de aço Inox M5 com cabeça boleada e sextavado interno. Lâmpada de LED com temperatura de cor de 6500 K e potência de 30 W. Cabo PP 3 vias de 1,5 mm faz a ligação dos LED's, ficando acessível para conexão à rede pelo cliente.</p> <p>Base inferior fabricada em chapa de aço SAE 1020 de 285 x 335 x 9,53 mm de espessura, soldada ao pedestal através de solda tipo MIG. Predisposição para fixação ao solo através de 4 furos de Ø 20 mm.</p> <p>Chumbador fabricado com vergalhão de 4,75 mm e 6,35 mm de espessura unidos por meio de solda MIG a barras roscadas M16 zincada branca, permitindo a fixação do poste ao solo.</p> <p>Tratamento e pintura: 1º Processo. Acabamento com tratamento superficial de galvanização à fogo. 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas e NBR's 8096:1983; 8095:2015 desempenho</p> |



|   |   |    |          |  |
|---|---|----|----------|--|
|   |   |    |          | <p>mínimo de 800 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 60 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método B – corte em grade de Gr 0. Cor a definir. Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p>   |
| 4 | 6 | 10 | PEÇ<br>A | <p>15.1.690 - Luminária; Dimensões Gerais e Peso: Largura = 100 mm Profundidade = 1600 mm Altura = 6000 mm Peso: 100 Kg</p> <p>Corpo constituído de estrutura metálica confeccionada em tubo de aço retangular SAE 1020 de 150 x 100 x 3 mm, em formato de “L”, com ângulo de 92° entre a haste que comporta a luminária e o pedestal vertical, unidos entre si por solda MIG. Haste essa que possui tampa metálica na sua extremidade, fixada por parafusos de aço Inox, permitindo a instalação da luminária. O pedestal possui caixa de inspeção com abertura de 60 x 100 mm, e tampa metálica fixada por 4 parafusos de aço Inox. Iluminação lâmpada de LED com dois refletores, isolamento IP65, corpo em plástico resistente com proteção UV, ângulo de abertura 110°, temperatura de cor de 6500 K, vida útil de 15.000 horas, bivolt automático. Cabo PP 3 vias de 1,5 mm faz a ligação dos LED's, ficando acessível para conexão à rede pelo cliente. Base inferior fabricada em chapa de aço SAE 1020 9,53 mm de espessura, soldada ao pedestal através de solda tipo MIG. Predisposição para fixação ao solo através de 4 furos de Ø 20 mm. Chumbador fabricado com vergalhão de 4,75 mm e 6,35 mm de espessura unidos por meio de solda MIG a barras roscadas M16 zincada branca, permitindo a fixação do poste ao solo. Tratamento e pintura: 1º Processo. Acabamento com tratamento superficial de galvanização à fogo. 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes</p> |



|   |   |    |          |   |
|---|---|----|----------|---|
|   |   |    |          | <p>agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas e NBR`s 8096:1983; 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 60 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método B – corte em grade de Gr 0. Cor a definir. Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p>  |
| 4 | 7 | 10 | PEÇ<br>A | <p>15.1.691 - Lixeira: Dimensões Gerais: Diâmetro = Ø 300 mm<br/>Altura = 940 mm Lixeira constituída de corpo em recipiente cilíndrico liso com Ø 300 mm, produzido em chapa de aço galvanizado com espessura de 0,80 mm, unida por solda de eletrodos de fusão, fundo em chapa estampada com dreno centralizado de diâmetro de 30 mm; Borda superior do corpo em chapa de aço de 0,75 mm de espessura e formato boleado com raio de 5 mm; Suporte metálico vertical em tubo de aço SAE 1020 Ø 2.3/8" x 2,00 mm, com aplicação de 2 rebites roscados para a fixação do corpo cilíndrico da lixeira; Parafusos de união entre o corpo e o suporte vertical em aço inox M8x25 mm; Disco metálico com diâmetro externo de 150 mm e espessura de 4,75 mm e 3 furos equidistantes para fixação ao piso através de chumbadores do tipo Parabolt M8; Tratamento e pintura: Banho químico antiferruginoso fosfatizante, com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983</p> |



|   |   |    |          |   |
|---|---|----|----------|---|
|   |   |    |          | <p>desempenho mínimo de 1500 horas e NBR's 8096:1983; 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 60 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método B – corte em grade de Gr 0. Cor a definir. Possui capacidade de 35 litros; Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p>  |
| 4 | 8 | 10 | PEÇ<br>A | <p>15.1.692 - Lixeira: Dimensões Gerais: Diâmetro cada cesto= Ø 300 mm Altura = 940 mm Lixeira constituída de dois corpos em recipiente cilíndrico liso. Cada recipiente com Ø 300 mm, produzido em chapa de aço galvanizado com espessura de 0,80 mm, unida por solda de eletrodos de fusão, fundo em chapa estampada com dreno centralizado de diâmetro de 30 mm;</p> <p>Borda superior de cada corpo em chapa de aço de 0,75 mm de espessura e formato boleado com raio de 5 mm; Suporte metálico vertical em tubo de aço SAE 1020 Ø 2.3/8" x 2,00 mm, com aplicação de 2 rebites roscados para a fixação dos corpos cilíndricos da lixeira; Parafusos de união entre o corpo e o suporte vertical em aço inox M8x25 mm; Disco metálico com diâmetro externo de 150 mm e espessura de 4,75 mm e 3 furos equidistantes para fixação ao piso através de chumbadores do tipo Parabolt M8; Tratamento e pintura: Banho químico antiferruginoso fosfatizante, com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983</p> |





|   |   |    |          |  |
|---|---|----|----------|--|
|   |   |    |          | <p>desempenho mínimo de 1500 horas e NBR's 8096:1983; 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 60 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método B – corte em grade de Gr 0. Cor a definir. Possui capacidade de 2 x 35 litros; Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p>   |
| 4 | 9 | 10 | PEÇ<br>A | <p>15.1.693 - Lixeira : Dimensões Gerais: Diâmetro de cada cesto = Ø 300 mm Altura = 940 mm. Lixeira constituída de três corpos em recipiente cilíndrico liso. Cada recipiente com Ø 300 mm, produzido em chapa de aço galvanizado com espessura de 0,80 mm, unida por solda de eletrodos de fusão, fundo em chapa estampada com dreno centralizado de diâmetro de 30 mm; Borda superior do corpo em chapa de aço de 0,75 mm de espessura e formato boleado com raio de 5 mm; Suporte metálico vertical em tubo de aço SAE 1020 Ø 2.3/8" x 2,00 mm, com aplicação de 6 rebites roscados para a fixação do corpo cilíndrico da lixeira; Parafusos de união entre o corpo e o suporte vertical em aço inox M8x25 mm; Disco metálico com diâmetro externo de 150 mm e espessura de 4,75 mm e 3 furos equidistantes para fixação ao piso através de chumbadores do tipo Parabolt M8;</p> <p>Possui capacidade de 3 x 35 litros; Tratamento e pintura: Banho químico antiferruginoso fosfatizante, com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a</p> |



|   |    |    |          |  |
|---|----|----|----------|--|
|   |    |    |          | <p>corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas e NBR`s 8096:1983; 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 60 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método B – corte em grade de Gr 0. Cor a definir.</p>  |
| 4 | 10 | 20 | PEÇ<br>A | <p>15.1.694 - Lixeira: Dimensões Gerais e Peso: Largura = Ø 376 mm;<br/>Altura até o chão = 798 mm; Capacidade = 65 Litros; Peso: 16 Kg.</p> <p>Lixeira constituída de um cesto cilíndrico com Ø de 376 mm, produzido em chapa de aço carbono, com espessura de 1,50 mm, com dois recortes laterais para descarte do lixo. Fundo em chapa dobrada em aço carbono, com espessura de 1,90 mm, unidas por solda MIG, com dreno centralizado de diâmetro de 20 mm. Tampa em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 090 mm e Ø de 386 mm. Aro metálico de Ø 340 mm para fixação do saco de lixo em aço 1020 Ø 6,35 mm com acabamento zincado branco. Base circular de apoio em aço inox 304 de Ø 219 mm e espessura de 3 mm. Parafusos de união entre o corpo e a base em aço inox; Tratamento e pintura das partes em aço: Banho químico antiferruginoso fosfatizante, com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas e NBR`s 8096:1983; 8095:2015 desempenho</p> |



|   |    |    |           |   |
|---|----|----|-----------|---|
|   |    |    |           | <p>mínimo de 800 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 60 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método B – corte em grade de Gr 0. Cor do aço definir.</p> <p>Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p>  |
| 4 | 11 | 20 | PEÇA<br>A | <p>15.1.695 - Lixeira: Dimensões Gerais e Peso: Comprimento base = 504 mm; Comprimento topo = 582 mm; Profundidade = 500 mm Altura = 992 mm<br/>Peso = 240 kg Volume = 75 L Lixeira em formato semi-retangular, com leve inclinação na parte superior e em uma das laterais. Vão triangular entre o fechamento metálico e o corpo de concreto branco em ambas as faces para deposição do lixo. Fabricada em peça única de concreto armado, com altura total de 992 mm, largura máxima de 582 mm, comprimento máximo de 500 mm, espessura aproximada da parede de 60 mm. Concreto composto por mistura com dosagem conveniente de água, areia, cimento de alta eficiência, especial para meios agressivos, agregados de diferentes granulometrias controladas e aditivos químicos, fatores essenciais para obtenção de um produto de baixa porosidade e consequente aumento de resistência e desempenho. Produção controlada nos termos da NBR ABNT 5738:2016 ABNT NBR 5739:2018 que atesta a resistência característica à compressão igual ou superior a FCK de 35Mpa. Acabamento rústico das superfícies verticais ou periféricas, com tratamento em resina acrílica, que tem a função de maximizar a resistência, durabilidade do produto e proporcionar repelência à água, proteção contra fungos, erosão por poluição atmosférica, facilidade na limpeza e realçar o aspecto natural do concreto. A lixeira possui porta frontal articulada com fechamento através de lingueta fenda para acesso ao cesto. Porta fabricada em chapa galvanizada</p> |



|   |    |    |           |  |
|---|----|----|-----------|--|
|   |    |    |           | <p>minimizada de espessura 1,55 mm. Cesto produzido em chapa de aço galvanizado com espessura de 0,80 mm, com capacidade de 75 litros. Tratamento e pintura das partes em aço: Banho químico antiferruginoso fosfatizante, com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas e NBR's 8096:1983; 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 60 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método B – corte em grade de Gr 0. Cor a definir. Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> |
| 4 | 12 | 20 | PEÇA<br>A | <p>15.1.696 - Totem Dimensões Gerais: Largura = 750 mm Profundidade = 240 mm Altura = 2068 mm Peso = 275 kg; Display com estrutura externa em forma de moldura contornando seu perímetro vertical e base, confeccionada em concreto branco monolítico. Concreto composto por mistura com dosagem conveniente de água, areia, cimento de alta eficiência, especial para meios agressivos, agregados de diferentes granulometrias controladas e aditivos químicos, fatores essenciais para obtenção de um produto de baixa porosidade e conseqüente aumento de resistência e desempenho. Produção controlada nos termos da NBR ABNT 5738:2016 ABNT NBR 5739:2018 que atesta a resistência</p>  |



|   |    |    |          |   |
|---|----|----|----------|---|
|   |    |    |          | <p>característica à compressão igual ou superior a FCK de 35Mpa. Estruturado internamente através de sistema metálico confeccionado em aço CA-50 com diâmetro de 3 mm e 12,5 mm, unidos entre si por meio de solda MIG, com secção transversal do perfil lateral de geometria triangular de base com 0,22 m de largura, altura de 1,95 m e seccionado na parte superior da moldura para acoplamento de fechamento metálico estrutural. Acabamento rústico e ou polido das superfícies verticais ou periféricas, com tratamento em resina acrílica, que tem a função de maximizar a resistência, durabilidade do produto e proporcionar repelência à água, proteção contra fungos, erosão por poluição atmosférica, facilidade na limpeza e realçar o aspecto natural do concreto. Possui luminárias LED tubular com 3000 K de temperatura de cor e proteção IP65, e acrílico transparente com medidas de altura 1650 mm, largura de 520 mm e 8 mm de espessura, onde são fixadas as publicidades. Possui visor em vidro temperado com medidas de altura 1728 mm, largura de 600 mm e espessura de 6 mm, com as bordas serigrafadas na cor preta. Carenagem do totem envolta por ACM (alumínio composto) com a finalidade de acabamento. Pré-disposto a fixação ao pavimento com base em formato de losango fabricado em chapa de aço SAE 1020 com espessura 3,00 mm e 6,35 mm unidos por sistema de solda MIG. A fixação se dá através de parafusos parabolt 5/16". Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> |
| 4 | 13 | 25 | PEÇ<br>A | 15.1.697 - MESA REDONDA 4 LUGARES COM BANCOS FIXOS<br>Dimensões Gerais e Peso: Bancos: Comprimento – 1440mm<br>Profundidade – 350mm Altura – 430mm Mesa: Diâmetro – Ø<br>950 mm<br>Altura – 730mm Conjunto Montado: 1600 x 1460 mm  |



Tampo confeccionado em painel laminado TS, composto de extrato de fibras celulósicas impregnadas com resinas fenólicas termoplásticas compactadas por processo de alta pressão, de alta densidade e estabilidade, desenvolvidas para suportar a ação da luz solar, chuvas e salinidade, de fácil limpeza e manutenção. Bancos confeccionados em painel laminado TS, composto de extrato de fibras celulósicas impregnadas com resinas fenólicas termoplásticas compactadas por processo de alta pressão, de alta densidade e estabilidade, desenvolvidas para suportar a ação da luz solar, chuvas e salinidade, de fácil limpeza e manutenção. Estrutura integrada nos vértices superiores e nos rodapés através de perfis de alumínio extrusado. Estrutura confeccionada em chapa metálica de aço SAE 1020 com recorte em laser, estruturada através de dobras solda tipo MIG com base tubular. Tampo interligado aos bancos por meio de conjunto fabricado em tubo 20 x 30 x 1,5 mm e suportes metálicos de 2,00 mm de espessura. Pés laterais fabricados em chapa de aço carbono com 2,65 mm de espessura com recorte em laser, estruturados através de dobras e tubos metálicos unidos por solda tipo MIG integrado a estrutura do banco. Ponteiros plásticos de acabamento injetadas na cor grafite. Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas, NBR 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas e NBR 8096:1983 desempenho mínimo de 500 horas.

~~Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da~~



|   |    |    |          |  |
|---|----|----|----------|--|
|   |    |    |          | <p>NBR 10443/2008 mínimo de 260 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método A – corte em X de Y 0 e X0. Cor do aço a definir; Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p>  |
| 4 | 14 | 20 | PEÇ<br>A | <p>15.1.698 - FLOREIRA Dimensões Gerais: Comprimento = 1400 mm Profundidade = 370 mm Altura total =1355 mm Altura floreira = 535 mm Peso estimado = 50 kg Floreira em formato retangular, produzido em chapa de aço SAE 1020, com espessura de 1,90 mm. Com a união dos componentes através de sistema de solda MIG. Base retangular em chapa de aço, com espessura de 1,90 mm, estruturado por abas de reforço e longarina metálica, com dreno centralizado para regular o excesso de água, e sistema de gaveta para armazenar o excesso de água. Estrutura em aramado com aço trefilado de Ø 8 mm, dobrada em formado de triângulos. Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas, NBR 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas e NBR 8096:1983 desempenho mínimo de 500 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 260 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método A – corte em X de Y 0 e X0. Cor a definir; Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> |



|   |    |    |           |   |
|---|----|----|-----------|---|
| 4 | 15 | 20 | PEÇA<br>A | <p>15.1.699 - FLOREIRA: Dimensões Gerais: Comprimento = 480 mm Profundidade = 480 mm Altura = 620 mm Peso = 28 kg. Floreira em formato retangular, produzido em chapa de aço com espessura de 1,9 mm. Constituída por sistema modular com disposição construtiva para montagem através de painéis sem solda, através de um sistema estrutural de dobras, encaixes e parafusos, dando maior resistência e rigidez ao produto. Base retangular constituída de suportes em tubo 40 x 40 x 1,20 mm e chapa de aço com espessura de 1,9 mm estruturada por abas de reforço dobradas. Dreno centralizado para regular o excesso de água. Base fixada ao corpo da floreira através de parafusos M10. Sistema de regulagem de nível a partir do interior da floreira, através de sapatas M10. Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas, NBR 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas e NBR 8096:1983 desempenho mínimo de 500 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 260 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método A – corte em X de Y 0 e X0. Cor a definir. Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> |
| 4 | 16 | 20 | PEÇA<br>A | <p>15.1.700 - FLOREIRA Dimensões Gerais: Comprimento = 950 mm Profundidade = 1630 mm altura = 850 mm Peso = 121 kg.</p>   |





|   |    |     |          |   |
|---|----|-----|----------|---|
|   |    |     |          | <p>Floreira em formato retangular, produzido em chapa de aço com espessura de 1,9 mm. Constituída por sistema modular com disposição construtiva para montagem através de painéis sem solda, através de um sistema estrutural de dobras, encaixes e parafusos, dando maior resistência e rigidez ao produto. Base retangular constituída de suportes em tubo 40 x 40 x 1,20 mm e chapa de aço com espessura de 1,9 mm estruturada por abas de reforço dobradas. Dreno centralizado para regular o excesso de água. Base fixada ao corpo da floreira através de parafusos M10. Sistema de regulagem de nível a partir do interior da floreira, através de sapatas M10. Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas, NBR 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas e NBR 8096:1983 desempenho mínimo de 500 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 260 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método A – corte em X de Y 0 e X0. Cor a definir. Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p> |
| 4 | 17 | 100 | PEÇ<br>A | <p>15.1.701 - LIXEIRA: Dimensões Gerais e Peso: Diâmetro = 410 mm Altura = 850 mm Peso = 28 kg. Lixeira em formato circular em estrutura metálica, fixação ao pavimento através de parafusos ou chumbadores (não fornecidos). Corpo circular com dimensões externas de 406 mm de largura x 824 mm de</p>  |



altura, confeccionado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 2,65 mm. Fundo do cesto confeccionado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 2,65 mm, soldado ao corpo por processo de solda MIG. Dobradiças que fazem o sistema de abertura/fechamento da porta, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 3,75 mm, unida ao corpo por meio de solda. Suportes apoio do aro confeccionado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 1,50 mm, unida ao corpo por meio de solda. Suporte do imã em formato “L”, confeccionado em chapa de aço SAE 1020 de 2,65 mm de espessura. Tampa circular com Ø 410 x 2,65 mm, confeccionada em chapa de aço SAE 1020. Porta em formato de semicírculo com dimensões externas de 406 mm de largura x 819 mm de altura, com duas abas dobradas que fazem a união com o imã do corpo, confeccionado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 1,5 mm. Suportes dobradiças em formato “L” confeccionado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 3,75 mm, unida ao corpo por meio de solda. Fixação da dobradiça da porta ao corpo por meio de parafusos inox abaulado M6 X 16, arruelas inox lisa M6 e porcas inox M6. Conjunto aro para fixação do saco de lixo composto por aro de aço trefilado SAE 1020 Ø 388 mm de largura x 380 mm de profundidade x Ø 11,11mm de espessura. Conjunto base com dimensionais externos de Ø 410 x 50 mm de altura, unido por meio de solda. Chapa superior que fixa no corpo confeccionado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 2,65 mm. Chapa central em aço SAE 1020 dobrada com dimensional de Ø 312 mm largura x 50 mm de altura x 2,65 mm de espessura. Chapa base em aço SAE 1020 com dimensionais de Ø 410 mm x 2,65 mm de espessura. Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e



|   |    |   |          |   |
|---|----|---|----------|---|
|   |    |   |          | <p>cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas, NBR 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas e NBR 8096:1983 desempenho mínimo de 500 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 260 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método A – corte em X de Y 0 e X0. Cor A definir. Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p>  |
| 4 | 18 | 5 | PEÇ<br>A | <p>15.1.702 - BICICLETARIO: Dimensões Gerais e Peso: Comprimento = 1360 mm Profundidade = 71 mm Altura = 762 mm Peso = 9 kg</p> <p>Bicicletário constituído de corpo tubular, confeccionado em tubo de aço SAE 1020 com Ø 50,8 x 2 mm de espessura. Recorte central de 550 mm de largura para fixação de três componentes: chapa de aço SAE 1020 com 550 mm de largura x 45 mm de profundidade x 3 mm de espessura com furos roscados (fixado ao tubo por meio de solda); perfil emborrachado com 550 mm de largura x 71 mm de profundidade x 8 mm de espessura (para apoio da bicicleta e evitar riscos); perfil de alumínio com 550 mm de largura x 49 mm de profundidade x 18 mm de altura x 1,5 mm de espessura (para acabamento), unidos por meio de parafusos inox M3 x 16 mm. Base soldada com chapas de aço SAE 1020 com espessura de 6,35 mm. Ponteira plástica injetada com Ø 50,8 mm na cor preta para acabamento. Fixação ao solo por meio de parafusos ou chumbadores (não inclusos).</p> <p>Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. 1º</p> |



|   |    |   |          |  |
|---|----|---|----------|--|
|   |    |   |          | <p>processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas, NBR 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas e NBR 8096:1983 desempenho mínimo de 500 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 260 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método A – corte em X de Y 0 e X0. Cor a definir; Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p>   |
| 4 | 19 | 5 | PEÇ<br>A | <p>15.1.703 - BICICLETÁRIO: Dimensões Gerais: Comprimento = 1705 mm rofundidade = 539 mm Altura = 280 mm Peso = 49 kg Bicletário composto de laterais em concreto branco e corpo metálico, que permite o estacionamento de bicicletas em ambos os lados da estrutura. Corpo metálico composto por suportes confeccionados em tubo oblongo de aço SAE 1020 com dimensionais mínimos de 16 mm de altura x 30 mm de largura x 1,2 mm de espessura, em formato de semicírculo, com raio mínimo de 250 mm, distância mínima de 49 mm entre si, fixados por meio de solda tipo MIG a 2 tubos oblongos longitudinais de aço SAE 1020 com dimensionais de 16 mm de altura x 30 mm de largura x 1,2 mm de espessura. Unidos nas extremidades por chapas em formato “L” de aço SAE 1020 com dimensões externas mínimas de 517 mm de largura x 140 mm de altura x 62,5 mm de profundidade x 3,00 mm de espessura, com dois rasgos oblongos para união das laterais em concreto com dimensões de 11 mm de largura x 20 mm de altura,</p> |



fixação ao corpo metálico por meio de solda tipo MIG. Laterais em concreto armado branco, com dimensões externas de 539 mm de largura x 270 mm de altura x 100 mm de profundidade, com estrutura interna de barras de aço de espessura mínima de 4 mm, unidos entre si por solda tipo MIG. Concreto composto por mistura com dosagem conveniente de água, areia, cimento de alta eficiência, especial para meios agressivos, agregados de diferentes granulometrias controladas e aditivos químicos, fatores essenciais para obtenção de um produto de baixa porosidade e consequente aumento de resistência e desempenho. Produção controlada nos termos da NBR ABNT 5738:2016 ABNT NBR 5739:2018 que atesta a resistência característica à compressão igual ou superior a FCK de 35Mpa. Acabamento rústico das superfícies verticais ou periféricas, com tratamento em resina acrílica, que tem a função de maximizar a resistência, durabilidade do produto e proporcionar repelência à água, proteção contra fungos, erosão por poluição atmosférica, facilidade na limpeza e realçar o aspecto natural do concreto. A fixação ao solo é feita por meio de chumbadores (não fornecidos). Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas, NBR 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas e NBR 8096:1983 desempenho mínimo de 500 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 260 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método



|   |    |    |      |  |
|---|----|----|------|--|
|   |    |    |      | A – corte em X de Y 0 e X0. Cor do aço a definir. Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.  |
| 4 | 20 | 10 | PEÇA | 15.1.704 - CINZEIRO: Dimensões Gerais e Peso: Diâmetro= Ø 200 mm<br>Altura = 1000 mm Peso: 5,5 Kg. Cinzeiro com corpo em formato circular, produzido em tubo de aço SAE 1020 com Ø 101,6 mm (4") x 995 mm de altura x 1,5 mm de espessura. Base confeccionada em chapa de aço SAE 1020 de Ø 200 mm x 4,75 mm de espessura e chapa de fechamento confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 1,55 mm de espessura, todos estes componentes são fixados ao corpo por meio de solda MIG. Cesto interno em formato circular, produzida em tudo de aço SAE 1020 com Ø 88,9 mm (3.1/2") x 225 mm de altura x 3,00 mm de espessura. Fundo confeccionado em chapa de aço SAE 1020 de Ø 96 mm x 1,5 mm de espessura; barra trefilada de aço SAE 1020 Ø 6,35 mm de espessura que serve de alça para o cesto e encaixe no corpo e de alça para fechamento da lingueta do fecho; suporte para fixação da tampa confeccionado em chapa de aço SAE 1020 com 88,6 mm de largura x 1,5 mm de espessura com duas furações rosca M5, todos estes componentes são unidos ao cesto por meio de solda MIG. Tampa em formato oblongo confeccionada em chapa de inox de 104 mm de largura x 171 mm de altura x 1,5 mm de espessura, com furação central de Ø 30 mm para descarte do cigarro e duas furações de Ø 6,5 mm para fixação no cesto. Fecho produzido em aço SAE 1020 com dimensões externas de Ø externo 26 mm x 18,4 mm de profundidade, com sistema de chave triangular e sistema de giro para liberação/travamento do cesto dentro do cinzeiro. Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e |



|   |    |     |           |   |
|---|----|-----|-----------|---|
|   |    |     |           | <p>cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983 desempenho mínimo de 1500 horas, NBR 8095:2015 desempenho mínimo de 800 horas e NBR 8096:1983 desempenho mínimo de 500 horas. Comprovação da espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008 mínimo de 260 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método A – corte em X de Y 0 e X0. Cor do aço a definir. Garantia de 02 (dois) anos contra eventuais defeitos de fabricação.</p>   |
| 4 | 21 | 100 | PEÇA<br>A | <p>15.1.705 - CERCA: Dimensões Gerais e Peso: Comprimento = 2000 mm<br/>Profundidade = 150 mm Altura = 1040 mm Peso = 12 kg<br/>Cerca constituída de corpo tubular calandrado em ângulo, estrutura composta por dois tubos verticais em aço SAE 1020 com dimensões de 30 x 50 x 1,5 mm e 1040 mm de altura. Os tubos centrais seguem a mesma especificação dos tubos verticais, com arco calandrados de 2235 mm. O conjunto de tubos são unidos por meio de solda MIG. Configuração do produto possibilita modelo com sapata para fixação por meio de parafusos (não acompanha produto) ou chumbamento. Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. 1º processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983</p> |



|   |    |     |          |   |
|---|----|-----|----------|---|
|   |    |     |          | <p>desempenho mínimo de 1500 horas, NBR 8095:2015<br/>desempenho mínimo de 800 horas e NBR 8096:1983<br/>desempenho mínimo de 500 horas. Comprovação da<br/>espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008<br/>mínimo de 260 micras e da aderência da tinta nos termos da<br/>NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método A – corte em X<br/>de Y 0 e X0. Cor a definir. Garantia de 02 (dois) anos contra<br/>eventuais defeitos de fabricação.</p>  |
| 4 | 22 | 200 | PEÇ<br>A | <p>15.1.706 - BALIZADOR: Dimensões Gerais e Peso: Diâmetro =<br/>76,2 mm<br/>Altura = 1003 mm. Peso: 4 kg. Balizador em formato cilíndrico,<br/>com possibilidade de fixação ao pavimento através de<br/>parafusos, conforme definição do cliente. A estrutura principal é<br/>composta por um tubo redondo de aço SAE 1020 com<br/>dimensional de 3" (76,2 mm) de diâmetro com espessura de<br/>1,5 mm e altura de 994 mm, possui uma base confeccionada<br/>em chapa de aço SAE 1020, através de corte a laser com<br/>dimensionais Ø 150 x 4,75 mm de espessura. Ponteira em<br/>formato circular injetada em plástico, com dimensões Ø externo<br/>76,3 mm e altura de 18,4 mm, encaixada no tubo sob pressão.<br/>Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. 1º<br/>processo: Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que<br/>proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das<br/>peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e<br/>cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro<br/>texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que<br/>promove maior proteção dos agentes corrosivos principalmente<br/>dos ambientes agravados pela maresia. Comprovação da<br/>resistência a corrosão nos termos da NBR 8094:1983<br/>desempenho mínimo de 1500 horas, NBR 8095:2015<br/>desempenho mínimo de 800 horas e NBR 8096:1983<br/>desempenho mínimo de 500 horas. Comprovação da<br/>espessura da camada de tinta nos termos da NBR 10443/2008</p> |





|   |   |     |      |  |
|---|---|-----|------|--|
|   |   |     |      | mínimo de 260 micras e da aderência da tinta nos termos da NBR 11003/2009 versão corrigida 2010, método A – corte em X de Y 0 e X0. Cor a definir.   |
| 5 | 1 | 100 | Peça | 15.1.707 - CADEIRA GIRATÓRIA TIPO SECRETÁRIA, ESPALDAR BAIXO E BRAÇOS. Encosto com estrutura interna injetado em polipropileno copolímero, de grande resistência mecânica, com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade mínima 45/55 kg/ m <sup>3</sup> . Contracapa do encosto injetada em polipropileno na cor preta. Assento fabricado com estrutura interna de compensado multilaminado com 13 mm de espessura média, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal, espuma injetada com 50 mm de espessura e densidade mínima 45/55 kg/ m <sup>3</sup> , isento de CFC. Contracapa do encosto injetada em polipropileno na cor preta. Fixação do mecanismo ao assento/encosto, feito através de parafusos sextavados flangeados com sistema travante e porcas garras de duplo travamento, de ambos os lados, encravados na madeira, evitando quebras. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão, ambos revestidos por capa única de polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig, sem presença de bucha plástica. Na ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte de forma arredondada para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo Mig em linha contínua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável, |



recoberta por capa telescópica em polipropileno copolímero injetada na cor preta, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em Poliacetal na cor preta. Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura com no mínimo 09 posições, uma extra para desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manipululo. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em Poliacetal na cor preta. Possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Apóia braço em polipropileno copolímero injetado na cor preta, com estrutura vertical em formato de “L” fabricada em chapa de aço estrutural SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval, totalizando 07 posições e 80 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos. Dimensões aproximadas: Largura total da cadeira: 660 mm, Profundidade total da cadeira: 660/790 mm, Altura total da cadeira: 840-1035 mm, Extensão Vertical do encosto: 365 mm, Largura do encosto: 425 mm, Profundidade da Superfície do assento: 430 mm, Largura do Assento: 465 mm, Altura Do assento: 460/575 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.

Para comprovação do atendimento dos requisitos de qualidade, durabilidade e sustentabilidade, deve apresentar laudos e certificados do fabricante, conforme relação abaixo.

• ~~Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-~~



|   |   |     |      |   |
|---|---|-----|------|---|
|   |   |     |      | <p>17, Portaria 423 de 07 de outubro de 2021, emitido por Profissional competente.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado de conformidade de produto ou Laudo emitido por laboratório acreditado Inmetro conforme a norma ABNT NBR 13962 para as mesas, emitido por organismo de certificador acreditado pelo INMETRO, como exemplo ABNT do fabricante das cadeiras</li><li>• Certificado de conformidade de produto para rotulagem ambiental de acordo com a norma ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo INMETRO do fabricante das cadeiras</li></ul> <p>Tolerâncias dimensionais serão aceitas variando em até 5% para mais e para menos. As espessuras de materiais especificados são as mínimas</p>  |
| 5 | 2 | 200 | Peça | <p>15.1.708 - CADEIRA FIXA, ESPALDAR MÉDIO, SEM BRAÇOS. Cadeira fixa espaldar médio. Cadeira fixa sem apoia-braços e espaldar médio executivo. Encosto confeccionado em polipropileno copolímero estruturado com nervuras próprias, com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com aproximadamente 44 mm de espessura e densidade 50 kg/ m<sup>3</sup>. Contracapa injetada em polipropileno na cor preta. Assento em compensado multilaminado com 14 mm de espessura, espuma injetada com aproximadamente 50 mm de espessura e densidade / 50 kg/ m<sup>3</sup>. Contracapa do assento injetada em polipropileno injetado na cor preta. Fixação da base ao assento/encosto, através de parafusos sextavados com sistema travante e porca garra de dupla, encravados na madeira, evitando que se soltem. Estrutura de sustentação em tudo industrial redondo, 25,40 mm, parede de 2,25 mm, na cor preta, na forma de "S". Largura total da cadeira: 575 mm. Profundidade total da cadeira: 670 mm. Altura total da cadeira: 870 mm. Altura do encosto: 415 mm, Largura do encosto: 445</p> |



|   |   |     |      |   |
|---|---|-----|------|---|
|   |   |     |      | <p>mm. Profundidade do assento: 480 mm, Largura do Assento: 485 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>Para comprovação do atendimento dos requisitos de qualidade, durabilidade e sustentabilidade, deve apresentar laudos e certificados do fabricante, conforme relação abaixo.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria 423 de 07 de outubro de 2021, emitido por Profissional competente.</li><li>• Certificado de conformidade de produto ou Laudo emitido por laboratório acreditado Inmetro conforme a norma ABNT NBR 13962 para as mesas, emitido por organismo de certificador acreditado pelo INMETRO, como exemplo ABNT do fabricante das cadeiras</li><li>• Certificado de conformidade de produto para rotulagem ambiental de acordo com a norma ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo INMETRO do fabricante das cadeiras</li></ul> <p>Tolerâncias dimensionais serão aceitas variando em até 5% para mais e para menos. As espessuras de materiais especificados são as mínimas</p> |
| 5 | 3 | 100 | Peça | <p>15.1.709 - Longarina plástica 3 lugares: Estrutura: Travessa deverá ser em no mínimo tubo de aço 60 x 40 mm, com espessura de 1,2 mm, deverá possuir 2 (duas) luvas conifcadas de 29x58 mm com parede de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Deverá possuir 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 estampado com espessura mínima de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Para montagem deverão ser utilizados no mínimo 4 (quatro) parafusos. 3 (três) pés devem se unir a travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga ou</p>  |



|   |   |     |      |  |
|---|---|-----|------|--|
|   |   |     |      | <p>retangular ou elíptico medindo no mínimo 29x58 mm com parede de 1,9 mm, deverá ser conformado por estampagem e soldado às travessas pelo processo de soldagem (MIG). Assento e encosto: deverá ser modelo concha única com braços integrado, sendo somente em uma peça, deverá ser produzida em polipropileno injetado. Dimensões deverão ser de 565 mm de (largura) x 532 mm de (profundidade) x 402 mm de (altura) e espessura média de 6 mm. Fixação da concha a estrutura deve ser no mínimo por 4 (quatro) parafusos . Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia, e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo a proteção e maior vida útil ao produto. Altura do assento ao chão: 430 mm. Altura total: 795 mm</p>   |
| 5 | 4 | 100 | Peça | <p>15.1.710 - Longarina estofada 3 lugares: Base: Travessa deverá ser no mínimo em tubo de aço carbono 60 x 40 mm, com espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, deverá possuir 2 (duas) luvas conificadas de 30 x 60 mm e espessura de 1.9 mm, 2 (dois) suportes para cada concha em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de no mínimo 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Pés deverão se unir por dois suportes para cada concha produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de mínima 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Extremidades devem possuir acabamentos em polipropileno injetado. Assento e encosto: devem ser produzidos em compensado multilaminado ou injetado em polipropileno com reforço de nylon em concha única, com espessura mínima de 15 mm. Deverão possuir duas espumas, uma para encosto e uma para o assento, em material injetado, com espessura mínima de 40 mm. Deverão ser revestidos com tecido crepe ou couro</p> |



|   |   |    |      |   |
|---|---|----|------|---|
|   |   |    |      | <p>ecológico pelo processo de tapeçamento convencional e possui em suas extremidades cantos arredondados. Apoia Braço: Deverá ser fixo, em tubo de aço carbono no mínimo de 25 mm, com espessura de 1,9mm, com apóia braço em polipropileno injetado. Dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura. Os braços devem ser fixados no assento. Deverão possuir braços nas extremidades e entre assentos.</p>   |
| 6 | 1 | 50 | Peça | <p>15.1.711 - Armário de aço com 2 portas confeccionado em chapa de aço com bitola de N° #24(0,60m). Porta com reforço ômega, dobradiças pivotantes embutidas e fechadura tipo yale com 2 chaves, portas com puxadores estampado em toda extensão da porta direita que sobrepõe a porta esquerda para o fechamento. 04 prateleiras, sendo 1 fixa e 3 reguláveis com dobras triplas frontais e duplas nas laterais para livrar arestas cortantes, reforço ômega para maior resistência. Sistema de Cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 20mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada 18(1,20mm) utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras Montagem de dobras invertidas tipo C 30x30mm formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8x9,5 cabeça panela rosca soberba Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras. Dimensão 900mm(L)x 400mm(P)x1950mm(A)</p> |
| 6 | 2 | 50 | Peça | <p>15.1.712 - Roupeiro de aço com 6 portas: Armário roupeiro em aço componível. Armário com 2 colunas e 6 portas confeccionado em chapa de aço com bitolas N° #24(0.60mm). Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos</p>  |



|   |   |    |      |   |
|---|---|----|------|---|
|   |   |    |      | <p>modelo 4,8/9,5 cabeça panela com rosca soberba. Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a última coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas N° #24(0.60mm). A coluna recebe 04 portas medindo 525(A)x257mm(L) em aço estampado com bitolas de N° #24(0.60mm), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e com fechamento através de varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo formato circular injetado com abertura para utilização de cadeado possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança ao produto. Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas N° #24(0.60mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta. Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de "J" fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto. A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiros reguláveis. Toda a linha de armário com diversas cores e acabamento fino, livre de arestas cortantes. Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras. Dimensão: 700mm(L)x400mm(P)x1900mm(A)</p> |
| 6 | 3 | 50 | Peça | <p>15.1.713 - Arquivo de aço com 4 gavetas para pasta suspensa tamanho ofício, montável por sistema de encaixe com utilização de parafusos internos para travamento, cada lateral com altura de 1350mm e na sua profundidade com 4 dobras com ângulos</p>   |



de 90° sendo a 1ª a 30mm, a 2ª a 22mm a 3ª a 670mm a 4ª a 50mm e termina com 50mm, com junção ao fundo com altura de 1350mm e na profundidade com 4 dobras com ângulos de 90° sendo a 1ª a 50mm, a 2ª a 50mm a 3ª a 430mm a 4ª a 50mm e termina com 50mm, com encaixe invertido formando uma coluna de reforço interna de 50x50mm travada com a utilização de parafusos 4.8x9,5 auto atarraxantes PHS zincado, sem deixar marcas externas, permanecendo a superfície da chapa lisa, contem 2 reforços internos em formato ômega de cada lado, utilizado para reforçar a estrutura e acoplamento da corrediça telescópica por esferas de 550mm para deslizamento das gavetas, , porta etiqueta estampados em baixo revelo e puxadores estampados de forma embutida em toda extensão da frente das gavetas, fechadura tipo yale no tampo superior com travamento simultâneo das gaveta e sistema de deslizamento, tampo confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) gabinete e frente das gavetas em chapa 24(0,60mm) com três travessas embutidas para travamento de forma horizontal entre as laterais do arquivo, confeccionadas em chapa 18(1,20mm), gavetas em chapa de aço 24(0,60mm) com dobra em ômega no fundo para aumentar a sustentação da gaveta com laterais e fundo altos com 245mm(A) para um melhor aproveitamento na utilização da mesma com uma área livre de 377mm(L) x 465mm(P) do corpo da gaveta, A base do arquivo é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base para maior travamento e sustentação do produto, utilizada também para acoplar ponteiros reguláveis para nivelamento de acordo com o piso . Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras, capacidade de peso 55kg por gaveta. Dimensão: 470mm(L) x670mm(P) x1350mm(A)





|   |   |    |      |  |
|---|---|----|------|--|
| 6 | 4 | 60 | Peça | <p>15.1.714 - Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em chapa de aço # 22 (0,75mm) na medida de 920mm(L)x400mm(P)x2000mm(A) com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90° a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Contém 1 reforço tipo "Omega" em cada prateleira com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 900x49mm) em chapa # 24 (0,60mm) sendo a 1ª dobra de 90° a 8.1mm, uma curva acentuada de 90° em 5mm, 2ª dobra de 90° a 7.2mm, com uma curva acentuada de 90°, 3ª dobra de 90° a 22.7mm, 4ª dobra de 90° a 7.2 mm terminando com 8.1mm. Fixados horizontalmente por sistema de ponteamto por solda de fusão no fundo da prateleira. Colunas: 04 - colunas confeccionadas em chapa de aço # 14 (1,90mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 furos oblongos para regulagens de altura em furação oblonga possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras com utilização de reforço X nas laterais e fundo confeccionado em chapa de aço 18(1,20mm). Montagem através de parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½.</p> <p>Acabamento: Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó, com camada de 40 microns</p> |
| 6 | 5 | 50 | Peça | <p>15.1.715 - Armário roupeiro em aço componível. Armário com 2 colunas e 8 portas confeccionado em chapa de aço com bitolas N° #24(0.60mm). Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de</p>   |



|   |   |    |      |  |
|---|---|----|------|--|
|   |   |    |      | <p>parafusos modelo 4,8/9,5 cabeça panela com rosca soberba. Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a última coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas N° #24(0.60mm). A coluna recebe 04 portas medindo 378(A)x257mm(L) em aço estampado com bitolas de N° #24(0.60mm), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e com fechamento através de varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo formato circular injetado com abertura para utilização de cadeado possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança ao produto. Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas N° #24(0.60mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta. Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de “J” fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto. A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiros reguláveis. Toda a linha de armário com diversas cores e acabamento fino, livre de arestas cortantes. Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras.</p> <p>Dimensão: 700mm(L)x400mm(P)x1900mm(A)</p> |
| 7 | 1 | 60 | Peça | <p>15.1.716 - GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO. Dimensões: 400 x 460 x 640 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura</p>  |



|   |   |     |      |   |
|---|---|-----|------|---|
|   |   |     |      | <p>e demais partes em MDP de 18 mm, fundo da gaveta com espessura de 3 mm de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.com puxadores em zamack cromado. As gavetas deverão deslizar sobre trilhos de aço e roldana de nylon. Todas as gavetas deverão ser dotadas de limitador de curso impedindo que as mesmas se desprendam facilmente do gaveteiro. Deverá ser provido de fechadura com segredo único e travamento simultâneo. Equipado com 04 (quatro) rodízios de nylon de duplo giro. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> |
| 7 | 2 | 60  | Peça | <p>15.1.717 - GAVETEIRO SUSPENSO 2 GAVETAS. Dimensões: 400 x 460 x 280 MM. Todo o gaveteiro confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, acabados com fita de borda confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para demais partes. Gavetas: 02 gavetas, com fundo com espessura de 3mm, com trilhos de aço e roldana de nylon. Fechadura: com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis. Puxadores: Zamack cromado tipo alça. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p>  |
| 7 | 3 | 100 | Peça | <p>15.1.718 - MESA DE TRABALHO LINEAR PÉ DE AÇO. Dimensões: 1400 x 600 x 740 MM. Tampo: Constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais e posterior com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas,</p>   |



|   |   |     |      |  |
|---|---|-----|------|--|
|   |   |     |      | <p>inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem, dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 01 PaineL frontaL: Constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro, fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos minifix com rosca M6. 01 Calha de fiação: Confeccionado em chapade aço, com #18 de espessura, em formato de 'J", permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ. Estrutura laterais em chapa de aço espessura mínima de 1,2 mm, estampada e repuxada, medindo 26 x 600 x 68 mm, possui sapatas niveladoras. Coluna vertical em chapa de aço ou tubos de aço, com calhas de saque e furações para passagem de fiação. Fixação nas superfícies, conexões e anexos, através de buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. Contém 02 sapatas reguladoras de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto na cor preta, diâmetro de 38mm e parafuso M8 rosca métrica. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi.. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> |
| 7 | 4 | 100 | Peça | <p>15.1.719 - ARMÁRIO BAIXO 1 PRATELEIRA E 2 PORTAS. Dimensões: 800 x 460 x 740 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP com 25 milímetros e demais partes em 18 milímetros de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5</p>  |



|   |   |     |      |   |
|---|---|-----|------|---|
|   |   |     |      | <p>milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes.</p> <p>Na parte interna o armário deverá ter 01 (uma) prateleira. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único. Com puxadores Zamack cromado. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix em sua parte interna (superior e inferior). O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon. Dobradiças com abertura no mínimo de 90° em aço zincado branco. As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras; Estrutura metálica para base (requadro) em tubo de aço 40 x 20 milímetros ou em madeira de 18 milímetros. Acabamento dos topos das madeiras deverá ser em pvc ou abs na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> |
| 7 | 5 | 100 | Peça | <p>15.1.720 - ARMÁRIO ALTO 4 PRATELEIRAS E 2 PORTAS. Dimensões: 1600 x 800 x 460 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP com 25 milímetros e demais partes em 18 milímetros de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes. Na parte interna o armário deverá ter 04 (quatro) prateleira. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único. Com puxadores Zamack cromado. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix em sua parte interna (superior e inferior). O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon. Dobradiças com abertura no mínimo de 90° em aço zincado branco. As laterais em suas partes internas</p>  |



|   |   |     |      |  |
|---|---|-----|------|--|
|   |   |     |      | <p>deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras; Estrutura metálica para base (requadro) em tubo de aço 40 x 20 milímetros ou em madeira de 18 milímetros. Acabamento dos topos das madeiras deverá ser em pvc ou abs na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1 milímetros para as demais partes. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p>   |
| 7 | 6 | 20  | Peça | <p>15.1.721 - MESA DE REUNIÃO. Dimensão 2400 x 900 x 745 mm (L X P X A). Tampo Bipartido. Tampo em Chapa de MDP de 48 mm , travessa e pés de 25 mm de espessura , concluindo nas bordas com fita em abs ou pvc na mesma cor do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt, revestido em BP nos dois lados. Calha para passagem de fiação. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Duas Caixas de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 07 blocos, 03 elétrica e 04 logica / fone, e furação para passagem de fiação. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p>  |
| 8 | 1 | 100 | Peça | <p>15.1.722 - CADEIRA GIRATÓRIA TIPO SECRETÁRIA, ESPALDAR BAIXO E BRAÇOS. Encosto com estrutura interna injetado em polipropileno copolímero, de grande resistência mecânica, com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade mínima 45/55 kg/ m<sup>3</sup>. Contracapa do encosto injetada em polipropileno na cor preta. Assento fabricado com estrutura interna de compensado multilaminado com 13 mm de espessura media, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal, espuma injetada com 50 mm de espessura e densidade mínima 45/55 kg/ m<sup>3</sup>, isento de CFC. Contracapa do encosto injetada em polipropileno na cor preta. Fixação do mecanismo ao assento/encosto, feito através de pa-</p> |



rafusos sextavados flangeados com sistema travante e porcas garras de duplo travamento, de ambos os lados, encravados na madeira, evitando quebras. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão, ambos revestidos por capa única de polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig, sem presença de bucha plástica. Na ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte de forma arredondada para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo Mig em linha contínua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável, recoberta por capa telescópica em polipropileno copolímero injetada na cor preta, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em Poliacetal na cor preta. Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura com no mínimo 09 posições, uma extra para desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manipulador. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em Poliacetal na cor preta. Possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Apóia braço em polipropileno copolímero injetado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estru-



|  |  |  |   |
|--|--|--|---|
|  |  |  | <p>tural SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval, totalizando 07 posições e 80 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos. Dimensões aproximadas: Largura total da cadeira: 660 mm, Profundidade total da cadeira: 660/790 mm, Altura total da cadeira: 840-1035 mm, Extensão Vertical do encosto: 365 mm, Largura do encosto: 425 mm, Profundidade da Superfície do assento: 430 mm, Largura do Assento: 465 mm, Altura Do assento: 460/575 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Para comprovação do atendimento dos requisitos de qualidade, durabilidade e sustentabilidade, deve apresentar laudos e certificados do fabricante, conforme relação abaixo.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria 423 de 07 de outubro de 2021, emitido por Profissional competente.</li><li>• Certificado de conformidade de produto ou Laudo emitido por laboratório acreditado Inmetro conforme a norma ABNT NBR 13962 para as mesas, emitido por organismo de certificador acreditado pelo INMETRO, como exemplo ABNT do fabricante das cadeiras</li><li>• Certificado de conformidade de produto para rotulagem ambiental de acordo com a norma ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo INMETRO do fabricante das cadeiras.</li></ul> <p>Tolerâncias dimensionais serão aceitas variando em até 5% para mais e para menos. As espessuras de materiais especificados são as mínimas</p> |
|--|--|--|---|





|   |   |     |      |   |
|---|---|-----|------|---|
| 8 | 2 | 200 | Peça | <p>15.1.723 - CADEIRA FIXA, ESPALDAR MÉDIO, SEM BRAÇOS. Cadeira fixa espaldar médio. Cadeira fixa sem apoia-braços e espaldar médio executivo. Encosto confeccionado em polipropileno copolímero estruturado com nervuras próprias, com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com aproximadamente 44 mm de espessura e densidade 50 kg/ m<sup>3</sup>. Contracapa injetada em polipropileno na cor preta. Assento em compensado multilaminado com 14 mm de espessura, espuma injetada com aproximadamente 50 mm de espessura e densidade / 50 kg/ m<sup>3</sup>. Contracapa do assento injetada em polipropileno injetado na cor preta. Fixação da base ao assento/encosto, através de parafusos sextavados com sistema travante e porca garra de dupla, encravados na madeira, evitando que se soltem. Estrutura de sustentação em tudo industrial redondo, 25,40 mm, parede de 2,25 mm, na cor preta, na forma de "S". Largura total da cadeira: 575 mm. Profundidade total da cadeira: 670 mm. Altura total da cadeira: 870 mm. Altura do encosto: 415 mm, Largura do encosto: 445 mm. Profundidade do assento: 480 mm, Largura do Assento: 485 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Para comprovação do atendimento dos requisitos de qualidade, durabilidade e sustentabilidade, deve apresentar laudos e certificados do fabricante, conforme relação abaixo.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria 423 de 07 de outubro de 2021, emitido por Profissional competente.</li><li>• Certificado de conformidade de produto ou Laudo emitido por laboratório acreditado Inmetro conforme a norma ABNT NBR 13962 para as mesas, emitido por organismo de certificador acreditado pelo INMETRO, como exemplo ABNT do fabricante das cadeiras</li><li>• Certificado de conformidade de produto para rotulagem ambiental de acordo com a norma ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo INMETRO do fabricante das cadeiras</li></ul> <p><del>Tolerâncias dimensionais serão aceitas variando em até</del></p> |
|---|---|-----|------|---|



|   |   |     |      |  |
|---|---|-----|------|--|
|   |   |     |      | 5% para mais e para menos. As espessuras de materiais especificados são as mínimas   |
| 8 | 3 | 100 | Peça | <p>15.1.724 - Longarina plástica 3 lugares</p> <p>Estrutura: Travessa deverá ser em no mínimo tubo de aço 60 x 40 mm, com espessura de 1,2 mm, deverá possuir 2 (duas) luvas conificadas de 29x58 mm com parede de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Deverá possuir 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 estampado com espessura mínima de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Para montagem deverão ser utilizados no mínimo 4 (quatro) parafusos. 3 (três) pés devem se unir a travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga ou retangular ou elíptico medindo no mínimo 29x58 mm com parede de 1,9 mm, deverá ser conformado por estampagem e soldado às travessas pelo processo de soldagem (MIG). Assento e encosto: deverá ser modelo concha única com braços integrado, sendo somente em uma peça, deverá ser produzida em polipropileno injetado. Dimensões deverão ser de 565 mm de (largura) x 532 mm de (profundidade) x 402 mm de (altura) e espessura média de 6 mm. Fixação da concha a estrutura deve ser no mínimo por 4 (quatro) parafusos. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia, e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo a proteção e maior vida útil ao produto. Altura do assento ao chão: 430 mm</p> <p>Altura total: 795 mm</p> |



|   |   |     |      |  |
|---|---|-----|------|--|
| 8 | 4 | 100 | Peça | <p>15.1.725 - Longarina estofada 3 lugares Base: Travessa deverá ser no mínimo em tubo de aço carbono 60 x 40 mm, com espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, deverá possuir 2 (duas) luvas conifcadas de 30 x 60 mm e espessura de 1.9 mm, 2 (dois) suportes para cada concha em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de no mínimo 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Pés deverão se unir por dois suportes para cada concha produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de mínima 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Extremidades devem possuir acabamentos em polipropileno injetado. Assento e encosto: devem ser produzidos em compensado multilaminado ou injetado em polipropileno com reforço de nylon em concha única, com espessura mínima de 15 mm. Deverão possuir duas espumas, uma para encosto e uma para o assento, em material injetado, com espessura mínima de 40 mm. Deverão ser revestidos com tecido crepe ou couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional e possui em suas extremidades cantos arredondados Apoia Braço: Deverá ser fixo, em tubo de aço carbono no mínimo de 25 mm, com espessura de 1,9mm, com apóia braço em polipropileno injetado. Dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura. Os braços devem ser fixados no assento. Deverão possuir braços nas extremidades e entre assentos.</p> |
| 9 | 1 | 50  | Peça | <p>15.1.726 - Armário de aço com 2 portas confeccionado em chapa de aço com bitola de N° #24(0,60m). Porta com reforço ômega, dobradiças pivotantes embutidas e fechadura tipo yale com 2 chaves, portas com puxadores estampado em toda extensão da porta direita que sobrepõe a porta esquerda para o fechamento. 04 prateleiras, sendo 1 fixa e 3 reguláveis com dobras triplas frontais e duplas nas laterais para livrar arestas cor-</p>   |



|   |   |    |      |  |
|---|---|----|------|--|
|   |   |    |      | <p>tantes, reforço ômega para maior resistência. Sistema de Cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 20mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada 18(1,20mm) utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras Montagem de dobras invertidas tipo C 30x30mm formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8x9,5 cabeça panela rosca soberba Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras. Dimensão 900mm(L)x400mm(P)x1950mm(A)</p>   |
| 9 | 2 | 50 | Peça | <p>15.1.727 - Roupeiro de aço com 6 portas Armário roupeiro em aço componível. Armário com 2 colunas e 6 portas confeccionado em chapa de aço com bitolas N° #24(0.60mm). Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8/9,5 cabeça panela com rosca soberba. Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a última coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas N° #24(0.60mm). A coluna recebe 04 portas medindo 525(A)x257mm(L) em aço estampado com bitolas de N° #24(0.60mm), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e com fechamento através de varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo formato circular injetado com abertura para utilização de cadeado possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança ao produto. Quadro da porta feito em aço estampado</p> |



|   |   |    |      |   |
|---|---|----|------|---|
|   |   |    |      | <p>com bitolas N° #24(0.60mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta. Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de “J” fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto. A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiras reguláveis. Toda a linha de armário com diversas cores e acabamento fino, livre de arestas cortantes. Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras.</p> <p>Dimensão: 700mm(L)x400mm(P)x1900mm(A)</p>   |
| 9 | 3 | 50 | Peça | <p>15.1.728 – Arquivo de aço com 4 gavetas para pasta suspensa tamanho ofício, montável por sistema de encaixe com utilização de parafusos internos para travamento, cada lateral com altura de 1350mm e na sua profundidade com 4 dobras com ângulos de 90° sendo a 1ª a 30mm, a 2ª a 22mm a 3ª a 670mm a 4ª a 50mm e termina com 50mm, com junção ao fundo com altura de 1350mm e na profundidade com 4 dobras com ângulos de 90° sendo a 1ª a 50mm, a 2ª a 50mm a 3ª a 430mm a 4ª a 50mm e termina com 50mm, com encaixe invertido formando uma coluna de reforço interna de 50x50mm travada com a utilização de parafusos 4.8x9,5 auto atarraxantes PHS zincado, sem deixar marcas externas, permanecendo a superfície da chapa lisa, contem 2 reforços internos em formato ômega de cada lado, utilizado para reforçar a estrutura e acoplamento da corrediça telescópica por esferas de 550mm para deslizamento das gavetas, , porta etiqueta estampados em baixo revelo e puxadores estampados de forma embutida em toda extensão da frente das gavetas, fechadura tipo yale no tampo superior com travamento simultâneo das gaveta e sistema de deslizamento,</p> |



|   |   |    |      |   |
|---|---|----|------|---|
|   |   |    |      | <p>tampo confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) gabinete e frente das gavetas em chapa 24(0,60mm) com três travessas embutidas para travamento de forma horizontal entre as laterais do arquivo, confeccionadas em chapa 18(1,20mm), gavetas em chapa de aço 24(0,60mm) com dobra em ômega no fundo para aumentar a sustentação da gaveta com laterais e fundo altos com 245mm(A) para um melhor aproveitamento na utilização da mesma com uma área livre de 377mm(L) x 465mm(P) do corpo da gaveta, A base do arquivo é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base para maior travamento e sustentação do produto, utilizada também para acoplar ponteiras reguláveis para nivelamento de acordo com o piso . Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras, capacidade de peso 55kg por gaveta. Dimensão: 470mm(L)x670mm(P)x1350mm(A)</p> |
| 9 | 4 | 60 | Peça | <p>15.1.729 - Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em chapa de aço # 22 (0,75mm) na medida de 920mm(L)x400mm(P)x2000mm(A) com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Contém 1 reforço tipo "Omega" em cada prateleira com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 900x49mm) em chapa # 24 (0,60mm) sendo a 1ª dobra de 90° a 8.1mm, uma curva acentuada de 90° em 5mm, 2ª dobra de 90° a 7.2mm, com uma curva acentuada de 90°, 3ª dobra de 90° a 22.7mm, 4ª dobra de 90° a 7.2 mm terminando com 8.1mm. Fixados horizontalmente por sistema de ponteamento por solda de fusão</p>  |



|   |   |    |      |  |
|---|---|----|------|--|
|   |   |    |      | <p>no fundo da prateleira. Colunas: 04 - colunas confeccionadas em chapa de aço # 14 (1,90mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 furos oblongos para regulagens de altura em furação oblonga possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras com utilização de reforço X nas laterais e fundo confeccionado em chapa de aço 18(1,20mm). Montagem através de parafusos com porcas sextavadas zincadas de <math>\frac{1}{4}</math> x <math>\frac{1}{2}</math>.<br/>Acabamento: Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó, com camada de 40 microns</p>   |
| 9 | 5 | 50 | Peça | <p>15.1.730 - Armário roupeiro em aço componível. Armário com 2 colunas e 8 portas confeccionado em chapa de aço com bitolas N° #24(0.60mm). Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8/9,5 cabeça panela com rosca soberba. Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a última coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas N° #24(0.60mm). A coluna recebe 04 portas medindo 378(A)x257mm(L) em aço estampado com bitolas de N° #24(0.60mm), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e com fechamento através de varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo formato circular injetado com abertura para utilização de cadeado possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança ao produto. Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas N° #24(0.60mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta. Cada compartimento</p> |



|    |   |    |      |   |
|----|---|----|------|---|
|    |   |    |      | <p>do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de “J” fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto. A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiros reguláveis. Toda a linha de armário com diversas cores e acabamento fino, livre de arestas cortantes. Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras. Dimensão: 700mm(L)x400mm(P)x1900mm(A)</p>   |
| 10 | 1 | 60 | Peça | <p><b>15.1.731 - GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO.</b> Dimensões: 400 x 460 x 640 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e demais partes em MDP de 18 mm, fundo da gaveta com espessura de 3 mm de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.com puxadores em zamack cromado. As gavetas deverão deslizar sobre trilhos de aço e roldana de nylon. Todas as gavetas deverão ser dotadas de limitador de curso impedindo que as mesmas se desprendam facilmente do gaveteiro. Deverá ser provido de fechadura com segredo único e travamento simultâneo. Equipado com 04 (quatro) rodízios de nylon de duplo giro. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> |
| 10 | 2 | 60 | Peça | <p><b>15.1.732 - GAVETEIRO SUSPENSO 2 GAVETAS.</b> Dimensões: 400 x 460 x 280 MM. Todo o gaveteiro confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, acabados com fita de borda confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento 2,5 mm de espessura para o tam-</p>   |





|    |   |     |      |   |
|----|---|-----|------|---|
|    |   |     |      | po e 1mm para demais partes. Gavetas: 02 gavetas, com fundo com espessura de 3mm, com trilhos de aço e roldana de nylon. Fechadura: com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis. Puxadores: Zamack cromado tipo alça. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.   |
| 10 | 3 | 100 | Peça | <b>15.1.733 - MESA DE TRABALHO LINEAR PÉ DE AÇO.</b> Dimensões: 1400 x 600 x 740 MM. Tampo: Constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais e posterior com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem, dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 01 Painel frontal: Constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro, fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos minifix com rosca M6. 01 Calha de fiação: Confeccionado em chapade aço, com #18 de espessura, em formato de 'J', permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ. Estrutura laterais em chapa de aço espessura mínima de 1,2 mm, estampada e repuxada, medindo 26 x 600 x 68 mm, possui sapatas niveladoras. Coluna vertical em chapa de aço ou tubos de aço, com calhas de saque e furações para passagem de fiação. Fixação nas superfícies, conexões e anexos, através de |



|    |   |     |      |   |
|----|---|-----|------|---|
|    |   |     |      | buchas metálicas e parafusos M6 rosca métrica. Contém 02 sapatas reguladoras de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto na cor preta, diâmetro de 38mm e parafuso M8 rosca métrica. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi.. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.   |
| 10 | 4 | 100 | Peça | <b>15.1.734 - ARMÁRIO BAIXO 1 PRATELEIRA E 2 PORTAS.</b><br>Dimensões: 800 x 460 x 740 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP com 25 milímetros e demais partes em 18 milímetros de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes.- Na parte interna o armário deverá ter 01 (uma) prateleira. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único. Com puxadores Zamack cromado. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix em sua parte interna (superior e inferior). O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon. Dobradiças com abertura no mínimo de 90° em aço zincado branco. As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras; Estrutura metálica para base (requadro) em tubo de aço 40 x 20 milímetros ou em madeira de 18 milímetros. Acabamento dos topos das madeiras deverá ser em pvc ou abs na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes. Tolerância nas medidas de +/- 5 %. |
| 10 | 5 | 100 | Peça | <b>15.1.735 - ARMÁRIO ALTO 4 PRATELEIRAS E 2 PORTAS.</b><br>Dimensões: 1600 x 800 x 460 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP com 25 milímetros e demais partes em 18 milí-   |



|    |   |    |      |   |
|----|---|----|------|---|
|    |   |    |      | <p>metros de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes. Na parte interna o armário deverá ter 04 (quatro) prateleira. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único. Com puxadores Zamack cromado. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix em sua parte interna (superior e inferior). O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon. Dobradiças com abertura no mínimo de 90° em aço zincado branco. As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras; Estrutura metálica para base (requadro) em tubo de aço 40 x 20 milímetros ou em madeira de 18 milímetros. Acabamento dos topos das madeiras deverá ser em pvc ou abs na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> |
| 10 | 6 | 20 | Peça | <p><b>15.1.736 - MESA DE REUNIÃO.</b> Dimensão 2400 x 900 x 745 mm (L X P X A). Tampo Bipartido. Tampo em Chapa de MDP de 48 mm , travessa e pés de 25 mm de espessura , concluindo nas bordas com fita em abs ou pvc na mesma cor do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt, revestido em BP nos dois lados. Calha para passagem de fiação. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Duas Caixas de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 07 blocos, 03 elétrica e 04 logica / fone, e furação para passagem de fiação. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p>  |



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

### ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

**Objeto:** ATA DE REGISTRO DE PREÇOS para **Aquisição de móveis** para atender a demanda da Prefeitura Municipal de Hortolândia e demais entes públicos que compõem o município de Hortolândia.

#### 1. NECESSIDADE DA AQUISIÇÃO (I § 1º do Art.18)

O edifício sede do Paço Municipal está sendo construído e contemplado novos espaços, o que culminou em novas divisões no espaço ocupado.

Além do mais, nova formulação da estrutura organizacional, desencadeou novos departamentos que merece a reorganização do espaço de trabalho dos setores recém-criados, além da necessidade constante de outras unidades pertencentes à Prefeitura.

Quando da nova construção, várias unidades administrativas foram acomodadas de forma diferente do projeto de leiaute atualmente existente, com relocação de mobiliário, situação esta que ocasionou algumas unidades administrativas com mobiliário pontualmente incompleto. Por essa razão, realizou-se o levantamento nos andares, para confirmar os locais e a necessidade de funcionamento das unidades, considerando a reunião de todas as Secretarias num único local.

O projeto prevê uma especificação ideal para os móveis a serem utilizados nos locais, de modo a comportar todos os servidores. Importante mencionar também, que oportunamente a aludida mudança ocorrerá de forma concomitante com a reformulação dos espaços no aludido pavimento.

O objetivo é a padronização dos móveis para facilitar a assistência técnica futura, tendo em vista que os móveis a serem adquiridos no presente Termo vão compor a totalidade do mobiliário. Além disso, a padronização elimina variações de peças, tanto no momento da contratação, bem como quando da assistência técnica futura, quando esta última já não pode ser amparada pela garantia contra defeitos de fabricação do fornecedor.

#### 2. ÁREAS REQUISITANTES



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

|   |
|---|
| Serviços Urbanos  |
| Governo   |
| Planejamento Urbano                                     |
| Assuntos Jurídicos                                      |
| Finanças  |
| Administração   |
| Meio Ambiente   |
| Segurança   |
| Desenvolvimento Econômico, Trabalho, Turismo E Inovação |
| Obrasserviços Urbanos                                   |
| Mobilidade Urbana                                       |
| Habitação   |
| Inclusão Social   |
| Educação  |
| Cultura   |
| Esporte   |
| Saúde   |

### **3. DA PREVISÃO NO PLANO ANUAL DE CONTRATAÇÃO (II § 1º do Art.18)**

A presente contratação está alinhada com o Planejamento da Administração.

### **4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO (III § 1º do Art.18)**

A contratação trata-se da aquisição de bens de uso permanente, válida pelo período de 12 (doze) meses, não podendo ser ultrapassado esse prazo, conforme dispõe a legislação vigente.

Além disso, a empresa a ser contratada deverá adotar princípios sustentáveis em sua cadeia de produção e fornecimento, visando o atendimento das exigências contidas na legislação federal e em consonância com os princípios de responsabilidade socioambiental que norteiam a atuação da



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

Prefeitura Municipal de Hortolândia, conforme preconiza o Projeto Município Verde Azul. Sendo assim, deverão ser incluídas as seguintes obrigações no Termo de Referência, na qualidade de requisitos sustentáveis, para a empresa contratada:

- Adotar práticas que reduzam a poluição e minimize o desperdício de recursos, quando couber;
- Causar menor impacto sobre recursos naturais, como flora, fauna, ar, solo e água.

Com relação aos requisitos técnicos, a empresa a ser contratada deverá:

- Apresentar Atestado de Capacidade Técnica de fornecimento, emitida por Pessoa Jurídica de Direito Público ou Privado, declarando que a empresa já promoveu o fornecimento da mesma natureza do objeto deste estudo, comprovando aptidão para o fornecimento do objeto pertinente de maneira compatível com as especificações constantes neste Estudo Técnico Preliminar (ETP).

As aquisições deverão ser acompanhadas dos Relatórios de Ensaio de laboratório acreditado pelo INMETRO. (Se necessário, serão solicitadas amostras dos produtos.)

Os relatórios devem demonstrar que o ensaio do produto ofertado está em conformidade com as Normas Brasileiras pertinentes, seguindo as recomendações de ergonomia, melhorando a qualidade de vida dos operadores dos serviços públicos prestados pelo órgão, que se reflete em melhor desempenho das respectivas funções. Para tanto, sugere-se exigir laudo para os seguintes produtos, sem prejuízo de ampliar essa lista:

Para armários NBR 13961/2010 ou versões posteriores.

Para mesas NBR 13966/2008 ou versões posteriores.

Para estações de trabalho NBR 13967/2011 ou versões posteriores.

Para cadeiras e poltronas NBR 13962/2006 ou versões posteriores.

Deverá ser exigida garantia de, no mínimo 90 (noventa) dias, de garantia legal na forma que os fabricantes disponibilizarem para todo o mercado (Art. 26, II, do Código de Defesa do Consumidor – CDC, Lei nº 8.078, de 1990).

### **5. ESTIMATIVA DE QUANTIDADES E MEMÓRIAS DE CÁLCULO (IV § 1º do Art.18)**

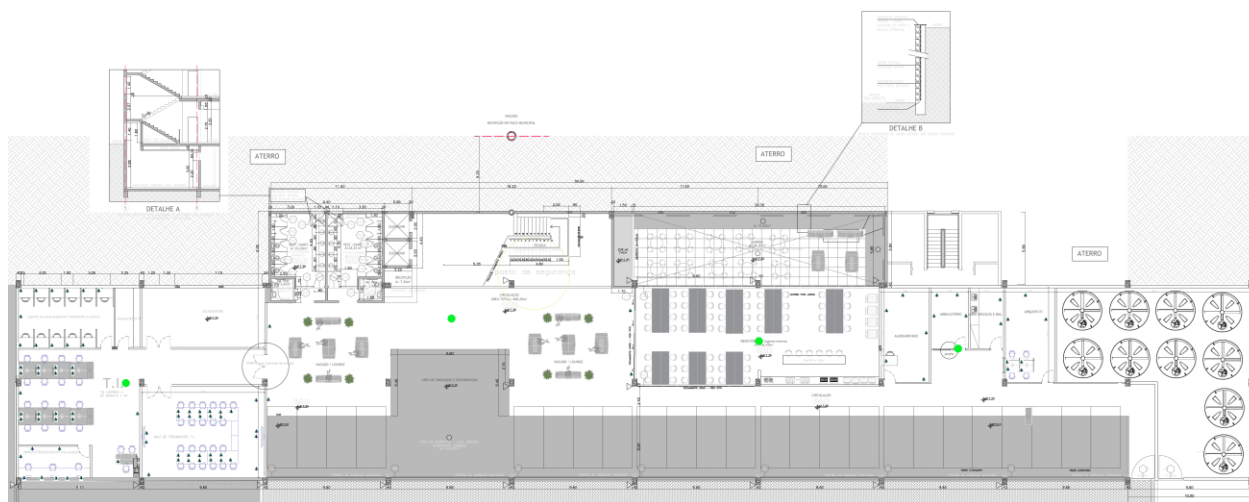


## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

A estimativa da quantidade de mobiliário a ser adquirido para suprir as necessidades iniciais de instalação da Prefeitura Municipal de Hortolândia foi feita com base na demanda inicial estimada e na estrutura física da Unidade.

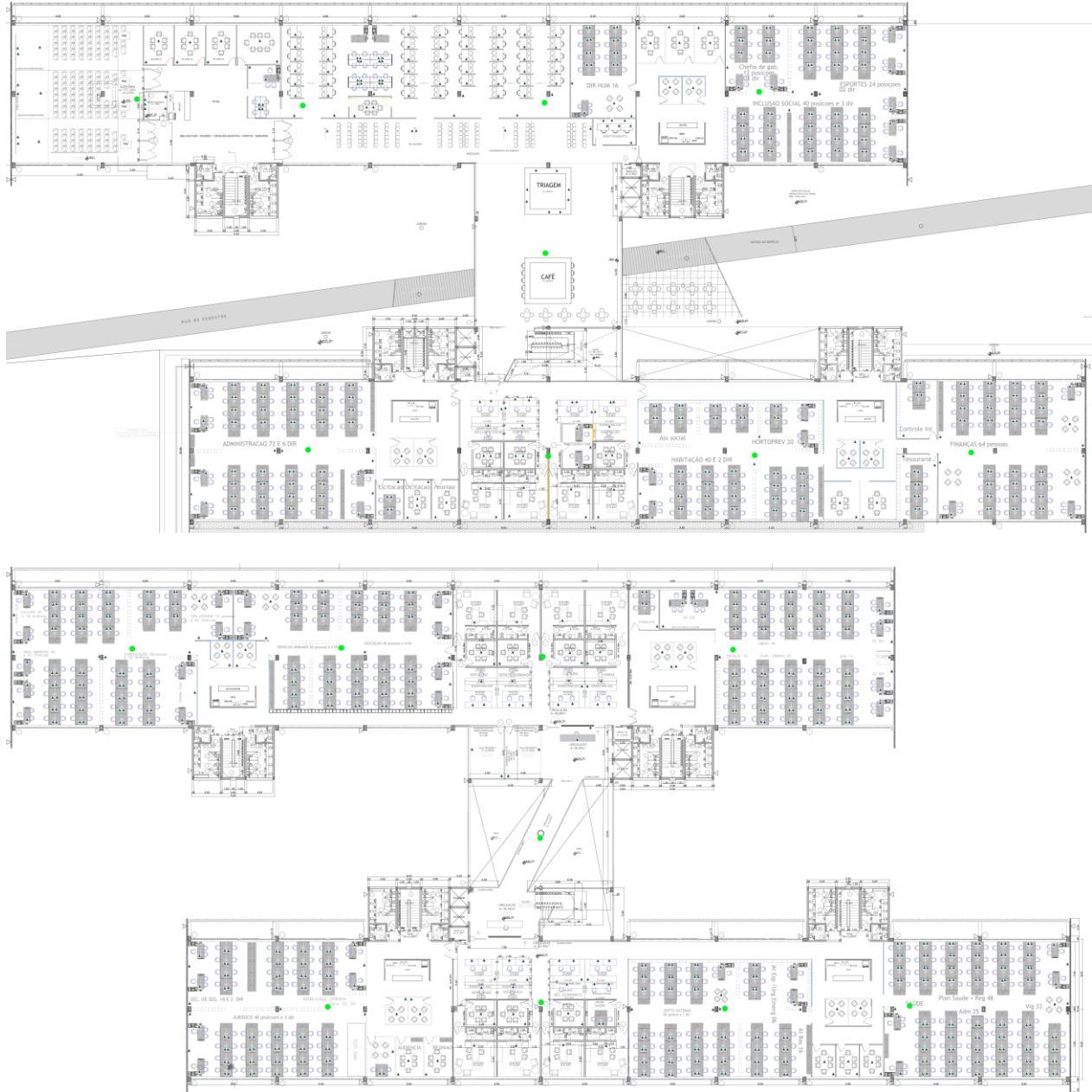
Atualmente, a Prefeitura é composta por 17 secretarias, totalizando, aproximadamente, 1000 pessoas trabalhando diariamente na Unidade. Desse quantitativo, grande parte estará integralmente na Unidade, visto que, estes estarão na Unidade de segunda a sexta-feira, das 8h às 17h.

Além da demanda prevista inicialmente para a Unidade, foi analisada a disposição das salas, da copa, dos banheiros, e demais divisões administrativas. Abaixo são apresentadas as plantas da Unidade:





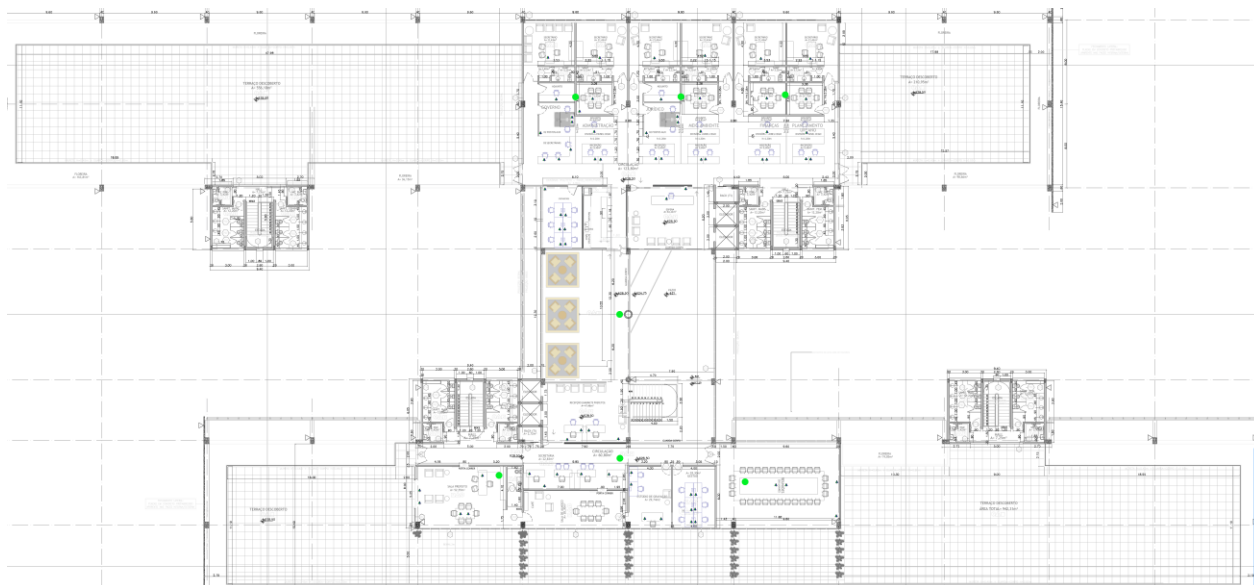
## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA







## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA



Assim, considerando o número de pessoas que estará no novo Paço diariamente e o espaço disponível na Unidade, foi realizado esse planejamento de aquisição de mobiliário necessário para atender adequadamente a demanda. Diante desse cenário, foram estabelecidas as seguintes disposições dos itens dentro da Unidade: a quantidade de cadeiras e mesas foi estimada com base na lotação dos servidores por secretaria. Além disso, foi adicionado um quantitativo a mais para o caso de haver uma demanda maior por parte das unidades externas. A quantidade de mesas de reuniões foi estimada conforme a necessidade observada atualmente no Paço. A quantidade de armários foi estimada baseando-se no projeto de papel zero, reduzindo o quantitativo e tamanho de armários a serem utilizados, conforme desenho acima. O conjunto de lixeiras de coleta seletiva são itens fundamentais de mobiliário para diversas unidades. Além disso, considerando os princípios de responsabilidade socioambiental que norteiam o desenvolvimento das atividades administrativas e o padrão de coleta de lixo realizado em suas Unidades, a Prefeitura considera fundamental a aquisição desse item, que permitirá a separação adequada do lixo produzido.

### **6. LEVANTAMENTO DE MERCADO (V § 1º do Art.18)**

O objeto de contratação é a aquisição de mobiliários, caracterizados como bens de uso permanente.



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

De acordo com a Lei vigente, a aquisição desses itens é feita por meio de compra, onde a aquisição é remunerada para fornecimento parceladamente ou de uma única vez.

Conforme dispõe ainda a Lei, as compras, sempre que possível, deverão ser processadas através do Sistema de Registro de Preços, que será precedido de uma ampla pesquisa de mercado e regulamentado por decreto, além de outras exigências, que tornam o processo um pouco mais lento. Uma maneira mais rápida para realizar a aquisição desses bens seria por meio da licitação na modalidade pregão. Essa modalidade de licitação foi instituída para facilitar e agilizar a aquisição de bens e serviços comuns pela Administração Pública, adotando um procedimento de contratação mais simples que o das outras modalidades.

Assim, considerando que o objeto deste Estudo Técnico Preliminar (ETP) trata-se de bens de natureza comum, visto que pode ser objetivamente definido por meio das especificações usuais do mercado, e considerando que a Prefeitura Municipal de Hortolândia precisa adquirir esses bens com uma maior rapidez, visto que são necessários para o estabelecimento dos servidores e, conseqüentemente, para o início das atividades na nova unidade, a solução escolhida foi realizar a aquisição do mobiliário por meio de sistema de registro de preços na modalidade pregão.

Não se verificam outras soluções passíveis de atender a demanda senão aquisição direta com fabricantes e/ou fornecedores.

### **7. JUSTIFICATIVA DA ESCOLHA DA SOLUÇÃO A CONTRATAR (V § 1º do Art.18)**

A escolha do tipo de solução se baseou em contratações anteriores e levou em conta aspectos de economicidade, eficácia, eficiência e padronização, além de práticas do mercado. Resultando assim na elaboração de uma ATA DE REGISTRO DE PREÇOS para aquisição do objeto licitado. Escolheu-se como critério de julgamento o MENOR PREÇO POR LOTE.

Não é recomendável divisão em cotas para microempresas e empresas de pequeno porte, nos termos do art. 48, da Lei Complementar nº 123/2006; e do Decreto 8.538, de 6/10/2015, já que o tratamento diferenciado tem alto potencial de representar prejuízo ao conjunto do objeto a ser contratado, que impõe a compatibilidade de especificações técnicas e de desempenho entre os itens, de maneira uniforme, observadas as condições de manutenção, assistência técnica e garantia oferecidas.



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

### **8. ESTIMATIVAS DE PREÇOS OU PREÇOS REFERENCIAIS (VI § 1º do Art.18)**

Considerar-se-á como preço referencial a mediana dentre os valores de referência listados para o mesmo tipo de contratação no Banco de Preços.

### **9. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO (VII § 1º do Art.18)**

O objeto deste estudo é a aquisição de mobiliário para atender as necessidades da Prefeitura Municipal de Hortolândia, o que possibilitará o estabelecimento dos servidores na nova unidade do Paço.

Os mobiliários a serem adquiridos deverão ser entregues na nova unidade do Paço, conforme cronograma de entrega que deverá ser providenciado pelo gestor, no dia e horário programados, podendo ser alterado pela mesma, desde que comunicado à empresa contratada com antecedência de 10 (dez) dias.

Caso a empresa contratada não se apresente na data determinada para a entrega e não apresente a devida justificativa será aplicada, conforme o caso, as sanções previstas na Lei e suas correlatas, bem como as demais normas cabíveis.

Todas as despesas com o carregamento, transporte, descarregamento e entrega e montagem correrão por conta da empresa contratada.

Na entrega, o responsável da contratante irá avaliar se cada item contém as devidas especificações acordadas no contrato.

Caso todos os itens estejam de acordo com as especificações, será assinado o ateste na nota fiscal pelas partes contratantes, em duas vias, devendo uma via ficar com a empresa contratante e a outra com a empresa contratada.

Caso algum item não seja entregue, ou não esteja de acordo com as especificações, ou apresente algum tipo de defeito, como furo, ferrugem, amassado ou pintura incompleta, o produto não deverá ser aceito, sendo comunicado ao gestor do contrato, devendo o item ser entregue/substituído no prazo máximo de 30 (trinta) dias, com os custos correndo por conta da empresa contratada.



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

O pagamento à empresa contratada só será realizado após o recebimento definitivo de todos os itens, que deverão estar em conformidade com as especificações descritas no memorial descritivo e em perfeitas condições de uso.

A subcontratação não será admitida.

### **10. JUSTIFICATIVAS PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO (VIII § 1º do Art.18)**

A busca da padronização dos mobiliários já é uma realidade em diversos órgãos da administração pública. O ato de mobiliar uma determinada repartição não se limita a uma simples compra de móveis de medidas e funcionalidades previamente estabelecidas, já que o ambiente laboral pressupõe um planejamento harmônico de layout, por isso, a necessidade de estabelecer grupos, objetivando primar por um conjunto de móveis padrões, a exemplo de cores de mesma tonalidade, design e acabamento, de modo a não prejudicar esse conjunto.

Reforçamos a importância da padronização dos móveis a serem adquiridos, considerando que não existe impedimento para a Administração fixar padrões mínimos de qualidade e desempenho, através de requisitos técnicos, o que somente pode ser alcançado através da composição de grupos, como procedido.

Desta forma, recomenda-se a reunião em lotes, que assim busca dar máxima eficiência às aquisições pretendidas, agrupando, que podem assim ser atendidos pelo bens de características semelhantes e de mesma natureza mesmo fornecedor. Porém, itens heterogêneos deverão ser licitados por lote.

Outrossim, a licitação por itens poderia exigir a realização de igual número de contratações, o que constituiria um ônus excessivo de gestão no acompanhamento desses instrumentos para a Administração, sob a perspectiva do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, de sorte que poderia colocar em risco a economia de escala e a celeridade processual, comprometendo a seleção da proposta mais vantajosa, tal como inserto no ACÓRDÃO Nº 5301/2013 – TCU – 2ª Câmara (Proposta de Deliberação, itens 13/14).



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Finalmente, a constituição de lotes temáticos visa racionalizar a gestão da ata de registro de preços, balanceando a quantidade de contratos (substituídos pelas notas de empenho) decorrentes da licitação a serem gerenciados, conforme Acórdão 5301/2013-

Segunda Câmara do TCU no informativo 167 de Licitações e Contratos – 2013.

### **11. DEMONSTRATIVO DOS RESULTADOS PRETENDIDOS EM TERMOS DE ECONOMICIDADE E DE MELHOR APROVEITAMENTO DOS RECURSOS HUMANOS, MATERIAIS OU FINANCEIROS DISPONÍVEIS (IX § 1º do Art.18)**

Com a aquisição dos bens que constam neste Estudo Técnico Preliminar (ETP), tem o objetivo de:

1. Consolidar a estrutura física capaz de atender inicialmente às necessidades do novo Paço;
2. Proporcionar as condições mínimas para o início das atividades na nova sede;

Proporcionar a qualidade de vida no trabalho e o bem-estar dos servidores, em consonância com o Plano de Desenvolvimento da Prefeitura.

### **12. MAPEAMENTO DE RISCOS (XII § 1º do Art.18)**

O mapeamento de riscos permite a identificação, avaliação e gerenciamento dos riscos que possam comprometer o sucesso da contratação e da gestão contratual. Para cada risco identificado, define-se: a probabilidade de ocorrência dos eventos, os possíveis danos potenciais, possíveis ações preventivas e contingências, bem como a identificação de responsáveis por ação.

Após a identificação e classificação, deve-se executar uma análise qualitativa e quantitativa dos riscos. A análise quantitativa dos riscos consiste na classificação conforme a relação entre a probabilidade e o impacto. Tal classificação resultará no nível de risco e direcionará as ações relacionadas aos riscos durante a fase de planejamento e gestão do contrato.

| Risco                                   | A licitação resultar deserta | A licitante vencedora não entregar o objeto licitado | O objeto entregue não corresponder as especificações do Memorial Descritivo |
|---|------------------------------|--|---|
| Probabilidade de ocorrência dos eventos | <i>Baixo</i>                 | <i>Baixo</i>   | <i>Baixo</i>  |



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

|   |   |   |   |
|---|---|---|---|
| Possíveis danos potenciais                  | <i>O desperdício de recursos públicos com a realização de novas licitações</i>  | <i>A não entrega do objeto licitado resultaria na convocação do próximo licitante e classificado e habilitado. Resultando assim é uma maior duração do processo licitatório. Carretando custo adicional dos recursos da Administração Pública</i> | <i>Tal ocorrência resulta em atraso no alcance do resultado pretendido pela licitação. Bem como implica em maior dispêndio dos recursos públicos com o processo de substituição dos itens ou convocação dos demais licitantes classificados</i>   |
| Possíveis ações preventivas e contingências | <i>O instrumento licitatório deve ser o mais claro e simples possível, para não desencorajar potenciais licitantes.</i> | <i>Tal risco pode ser mitigado com a apresentação no Edital, de forma clara, das penalidades aplicadas aos licitantes que vencerem a licitação e não assinarem a ATA</i>  | <i>Cabe à aqueles que receberem os itens e ao gestor do contrato, a efetiva e criteriosa verificação dos itens no momento do recebimento. Bem como ao Município o dever de penalizar a detentora que não cumprir as cláusulas da ATA assinada</i> |
| Responsáveis por ação                       | <i>Os fornecedores disponíveis no mercado</i>   | <i>A Detentora</i>  | <i>A detentora e o Gestor do contrato</i>   |
| Gravidade do Risco                          | <i>Baixo</i>  | <i>Médio</i>  | <i>Médio</i>  |
| Grau de dano                                | <i>Médio</i>  | <i>Médio</i>  | <i>Alto</i>   |

### 13. POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS(XII § 1º do Art.18)

A falta de exigência de certificações quanto aos produtos eventualmente adquiridos e das empresas fornecedoras, pode gerar impactos negativos na cadeia de fornecimento de móveis com selo de sustentabilidade.

A falta de responsabilidade no ciclo de vida dos insumos pode acarretar prejuízos ambientais, como a poluição de metais pesados e outros compostos químicos contidos nos produtos no solo e na água, quando eles chegam a aterros sanitários. Além disso, alguns componentes possuem tempo de



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

decomposição notavelmente lento para ser completamente decomposto, prejudicando a vida na fauna e flora do planeta.

Dessa forma, pelo fato dos produtos eventualmente adquiridos serem classificados como material permanente, e em conformidade com a Política Nacional de Resíduos Sólidos, a Administração obedecerá ao disposto na legislação específica que trata do desfazimento de bens da Administração Pública, após o fim da sua vida útil, mediante o devido processo administrativo.

### **14. PROVIDÊNCIAS PARA ADEQUAÇÃO AO AMBIENTE DO ÓRGÃO**

Não se verifica a necessidade de providências específicas a serem adotadas pela Administração previamente à celebração do contrato ou instrumento similar, nem quanto à capacitação de servidores ou de empregados para fiscalização e gestão contratual ou adequação do ambiente da organização.

No ato de recebimento dos objetos, gestor deverá:

1. viabilizar as ações planejadas para acompanhar as entregas dos móveis;
2. acompanhar o recebimento dos materiais;
3. analisar a conformidade com as especificações do termo de referência, a qualidade – matéria-prima, componentes, colagens, pintura, etc, o acabamento – esmero na fabricação, junção das peças, igualdade das medidas, pintura.

### **15. CONTRATAÇÕES CORRELATAS OU INTERDEPENDENTES (XI § 1º do Art.18)**

Considerando que o objeto deste Estudo Técnico Preliminar (ETP) trata de uma aquisição de mobiliário para atender às necessidades iniciais do novo Paço, que, por ser uma unidade nova, ainda não possui outras contratações destes itens, este item não se aplica a essa contratação.

Contudo, podem ser levadas em consideração contratações similares realizadas anteriormente por outras unidades. Nesse sentido, informamos que, atualmente não há Ata de Registro de Preço comuns aos itens deste memorial.

### **16. DECLARAÇÃO DE VIABILIDADE OU NÃO DA SOLUÇÃO (XIII § 1º do Art.18)**



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

Diante do exposto, verifica-se que a aquisição dos itens que constam neste estudo, nas condições e quantidades aqui descritas, são importantes para proporcionar condições mínimas para o início das atividades no novo Paço, bem como no uso nas demais unidades da Prefeitura Municipal de Hortolândia .

Visto isso, constatamos a viabilidade da contratação nos moldes aqui estabelecidos.

**Eddy Cristina Assunção Batista**  
Departamento Administrativo  
Secretaria de Administração e Gestão de Pessoal





PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**ANEXO II**

**Minuta da ATA de Registro de Preços**

**MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 45192/2023

ATA Nº \_\_\_\_/2023, RESULTANTE DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 86/2023, QUE FAZEM ENTRE SI O MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA, POR INTERMÉDIO DO (A) SECRETARIA MUNICIPAL DE \_\_\_\_\_, E \_\_\_\_\_

O **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, pessoa jurídica de direito público interno, sediada na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, Bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia – SP, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF) sob nº 67.995.027/0001-32, neste ato, representado pelo(a) Secretário(a) Municipal, Sr.(a) \_\_\_\_\_, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº \_\_\_\_\_, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda (C.P.F./M.F.) sob o nº, doravante denominado **CONTRATANTE**, e, de outro lado, a empresa \_\_\_\_\_, pessoa jurídica de direito privado, sediada na Avenida/Rua \_\_\_\_\_, Bairro \_\_\_\_\_, no Município de \_\_\_\_\_, Estado de \_\_\_\_\_, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda – (CNPJ/MF) sob o nº \_\_\_\_\_, com Inscrição Estadual registrada sob nº \_\_\_\_\_, neste ato representado por seu Diretor / Sócio Sr. \_\_\_\_\_, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº \_\_\_\_\_, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda – (CPF/MF) sob nº \_\_\_\_\_, doravante denominada **DETENTORA**, firmam a presente **ATA DE REGISTRO DE PREÇO**, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

### 1. CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

**1.1.** O objeto do presente instrumento é a ATA de Registro de Preços para **aquisição de mobiliário para atendimento as demandas dos departamentos e Secretarias pertencentes à Prefeitura Municipal de Hortolândia**, de acordo com as especificações contidas no Termo de referência, e nas demais condições aqui estipuladas.

**1.2.** Objeto da contratação:

| LOTE | ITEM | QNTD | UND | DESCRIÇÃO | V.UNITÁRIO | V.TOTAL |
|------|------|------|-----|-----------|------------|---------|
|      |      |      |     |           |            |         |
|      |      |      |     |           |            |         |
|      |      |      |     |           |            |         |

**1.3.** Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

**1.3.1.** O Termo de Referência;

**1.3.2.** O Edital da Licitação;

**1.3.3.** A Proposta da detentora;

**1.3.4.** Eventuais anexos dos documentos supracitados.

### 2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA

**2.1.** O prazo de vigência da presente Ata de Registro de Preços é de 12 (doze) meses contados da partir de sua assinatura, na forma do artigo 09 do Decreto Municipal 5179/2023.

### 3. CLÁUSULA TERCEIRA – MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAIS

**3.1.** O regime de execução, os modelos de gestão, assim como os prazos e condições



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

de conclusão, entrega, observação e recebimento do objeto constam no Termo de Referência, anexo a esta Ata de Registro de Preços.

### **4. CLÁUSULA QUARTA – SUBCONTRATAÇÃO**

**4.1.** Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

### **5. CLÁUSULA QUINTA – PREÇO**

**5.1.** O valor total da presente Ata de Registro de Preços é de R\$ ..... (.....).

**5.2.** No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto.

### **6. CLÁUSULA SEXTA – PAGAMENTO**

**6.1.** A detentora, quando do cumprimento às Ordens de Fornecimento, emitirá as respectivas notas fiscais/faturas, discriminando as quantidades e produtos fornecidos.

**6.2.** Após a efetiva entrega e conferência dos itens, o (s) profissional (is) responsável (is) promoverá (ão) o ateste na (s) nota (s) fiscal (is), encaminhando-as para pagamento.

**6.3.** Ocorrendo o adimplemento da obrigação contratual, a DETENTORA protocolizará junto ao gestor do contrato Nota Fiscal que, após a devida atestação, será objeto de pagamento a ser processado no prazo de até 10 dias fora dezena.

**6.3.1.** Para que seja efetivado o pagamento deverá ser verificada a regularidade da empresa perante a Secretaria da Receita Federal (Certidão Negativa de Débitos Relativos às Contribuições Previdenciárias e às de Terceiros) e a Caixa Econômica Federal quanto ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (CRF/CEF).

**6.3.2.** Havendo erro no documento de cobrança, ou outra circunstância que impeça a liquidação da despesa, a mesma ficará pendente e o pagamento



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

sustado até que a DETENTORA providencie as medidas saneadoras necessárias, não ocorrendo, neste caso, quaisquer ônus por parte do CONTRATANTE.

**6.4.** As notas fiscais/fatura deverão ser emitidas para o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA** sob o número de **CNPJ 67.995.027/0001-32**.

**6.5.** Por força da Instrução Normativa RFB nº 2043/2021, para fins Tributários, os valores para recolhimento previdenciário (INSS) devem estar discriminados na Nota Fiscal;

**6.6.** Considerando decisão proferida pelo STF – RE 1.293.453 em 11/10/2021 e por força do Decreto Municipal 4.947/2021 que trata das regras de retenção de tributos no pagamento a fornecedores por Órgãos e Entidades do Poder Executivo, dispostas na Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, ao efetuar os pagamentos a CONTRATANTE procederá à retenção do imposto de renda (IR).

**6.6.1.** As retenções serão realizadas no momento do pagamento dos valores decorrentes da prestação de serviços contratados ou fornecimento dos bens contratados, uma vez atestados e liquidados, mediante recolhimento aos cofres municipais, nos termos do inciso I do art. 158 da Constituição Federal de 1988;

**6.6.2.** As retenções serão efetuadas sobre qualquer forma de pagamento, inclusive os pagamentos antecipados por conta de fornecimento de bens ou prestação de serviços, para entrega futura;

**6.6.3.** Não estão sujeitos à retenção do IR na fonte os pagamentos realizados a pessoas ou serviços e mercadorias elencados no art. 4º da Instrução Normativa RFB nº 1234, de 11 de janeiro de 2012.

**6.7.** Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a detentora não tenha concorrido de alguma deverá ser acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**EM** = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originariamente devido

**I** = Índice de atualização financeira, calculado segundo a fórmula:

$$I = \frac{(6 / 100)}{365}$$

**N** = Número de dias entre a data limite prevista para o pagamento e a data do efetivo pagamento

**VP** = Valor da Parcela em atraso

### 7. CLÁUSULA SÉTIMA – REAJUSTE

**7.1.** Os preços inicialmente contratados poderão ser reajustados na hipótese de ocorrência do artigo 84 da Lei 14.133/2021.

**7.2.** O reajuste se dará após negociação entre as partes, observando-se como limite máximo a variação do índice IPCA/IBGE..

**7.3.** O reajuste de preços deverá ser solicitado formalmente pela DETENTORA.

**7.4.** No caso de atraso ou não divulgação do(s) índice (s) de reajustamento, o contratante pagará ao contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja(m) divulgado(s) o(s) índice(s) definitivo(s).

**7.5.** Nas aferições finais, o(s) índice(s) utilizado(s) para reajuste será(ão), obrigatoriamente, o(s) definitivo(s).

**7.6.** Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor.



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**7.7.** Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

**7.8.** O reajuste será realizado por apostilamento.

### **8. CLÁUSULA OITAVA – OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE**

**8.1.** Sem prejuízo das obrigações descritas no Termo de Referência, são obrigações do Contratante:

**8.2.** Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela detentora, de acordo com a Ata de Registro de Preços e seus anexos;

**8.3.** Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;

**8.4.** Notificar a detentora, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;

**8.5.** Acompanhar e fiscalizar a execução da Ata de Registro de Preços e o cumprimento das obrigações pela detentora;

**8.6.** Comunicar a empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento, quando houver controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, conforme o art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021;

**8.7.** Efetuar o pagamento a detentora do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos na presente Ata de Registro de Preços;

**8.8.** Aplicar a detentora as sanções previstas na lei e nesta Ata de Registro de Preços;

**8.9.** Cientificar o órgão de representação judicial da Prefeitura Municipal de Hortolândia para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pela detentora;

**8.10.** Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

relacionadas à execução da presente Ata de Registro de Preços, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste.

**8.10.1.** A Administração terá o prazo de *01 (um) mês*, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período.

**8.11.** Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pela detentora no prazo máximo de 01 (um) mês.

**8.12.** Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais.

**8.13.** A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela detentora com terceiros, ainda que vinculados à execução da Ata de Registro de Preços, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da detentora, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

## **9. CLÁUSULA NONA – OBRIGAÇÕES DA DETENTORA**

**9.1.** Sem prejuízo das obrigações descritas no Termo de Referência, a DETENTORA deve cumprir todas as obrigações constantes desta Ata de Registro de Preços e em seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

**9.2.** Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

**9.3.** Comunicar ao contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

**9.4.** Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor da Ata de Registro de Preços ou autoridade superior (art. 137, II, da Lei n.º 14.133, de 2021) e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**9.5.** Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal da Ata de Registro de Preços, os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

**9.6.** Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução da Ata de Registro de Preços pela detentora, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;

**9.7.** Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao contratante e não poderá onerar o objeto da Ata de Registro de Preços;

**9.8.** Comunicar ao Fiscal da Ata de Registro de Preços, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto.

**9.9.** Paralisar, por determinação do contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros.

**9.10.** Manter durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação;

**9.11.** Cumprir, durante todo o período de execução da Ata de Registro de Preços, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação (art. 116, da Lei n.º 14.133, de 2021);

**9.12.** Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pelo fiscal da Ata de Registro de Preços, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas (art. 116, parágrafo único, da Lei n.º 14.133, de 2021);





## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**9.13.** Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento da Ata de Registro de Preços;

**9.14.** Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021.

**9.15.** Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do contratante;

**9.16.** Alocar os empregados necessários, com habilitação e conhecimento adequados, ao perfeito cumprimento das cláusulas desta Ata de Registro de Preços, fornecendo os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, cuja quantidade, qualidade e tecnologia deverão atender às recomendações de boa técnica e a legislação de regência;

**9.17.** Conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local de execução do objeto e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina.

**9.18.** Submeter previamente, por escrito, ao contratante, para análise e aprovação, quaisquer mudanças nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo ou instrumento congênere.

**9.19.** Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos, nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre.

## **10. CLÁUSULA DÉCIMA – LEI GERAL DE PROTEÇÃO DE DADOS – LGPD**

**10.1.** As partes se comprometem a proteger os direitos fundamentais de liberdade e de privacidade e o livre desenvolvimento da personalidade da pessoa natural, relativos ao tratamento de dados pessoais, inclusive nos meios digitais, nos termos da Lei Geral de



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

Proteção de Dados – LGPD (Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018);

**10.1.1.** O tratamento de dados pessoais dar-se-á de acordo com as bases legais previstas nas hipóteses dos artigos 7º, 11 e/ou 14 da Lei nº 13.709/2018 às quais se submeterão os serviços, e para propósitos legítimos, específicos, explícitos e informados ao titular.

**10.2.** A detentora obriga-se ao dever de proteção, confidencialidade, sigilo de toda informação, dados pessoais e base de dados a que tiver acesso, nos termos da LGPD, suas alterações e regulamentações posteriores, durante o cumprimento do objeto descrito no instrumento contratual;

**10.2.1.** A detentora não poderá se utilizar de informação, dados pessoais ou base de dados a que tenham acesso, para fins distintos da execução dos serviços especificados no instrumento contratual;

**10.2.2.** Em caso de necessidade de coleta de dados pessoais dos titulares mediante consentimento, indispensáveis à própria prestação do serviço, esta será realizada após prévia aprovação do município de Hortolândia, responsabilizando-se a detentora pela obtenção e gestão.

**10.3.** A detentora obriga-se a implementar medidas técnicas e administrativas aptas a promover a segurança, a proteção, a confidencialidade e o sigilo de toda informação, dados pessoais e/ou base de dados que tenha acesso, a fim de evitar acessos não autorizados, acidentes, vazamentos acidentais ou ilícitos que causem destruição, perda, alteração, comunicação ou qualquer outra forma de tratamento inadequado ou ilícito; tudo isso de forma a reduzir o risco ao qual o objeto do contrato ou o município de Hortolândia está exposto;

**10.4.** A detentora deverá manter os registros de tratamento de dados pessoais que realizar, assim como aqueles compartilhados, com condições de rastreabilidade e de prova eletrônica a qualquer tempo;

**10.4.1.** A detentora deverá permitir a realização de auditorias do município de Hortolândia e disponibilizar toda a informação necessária para demonstrar o



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

cumprimento das obrigações relacionadas à sistemática de proteção de dados;

**10.4.2.** A detentora deverá apresentar ao município de Hortolândia, sempre que solicitado, toda e qualquer informação e documentação que comprovem a implementação dos requisitos de segurança especificados na contratação, de forma a assegurar a auditabilidade do objeto contratado, bem como os demais dispositivos legais aplicáveis.

**10.5.** A detentora se responsabilizará por assegurar que todos os seus colaboradores, consultores, e/ou prestadores de serviços que, no exercício das suas atividades, tenham acesso e/ou conhecimento da informação e/ou dos dados pessoais, respeitem o dever de proteção, confidencialidade e sigilo, devendo estes assumir compromisso formal de preservar a confidencialidade e segurança de tais dados, documento que deverá estar disponível em caráter permanente para exibição ao município de Hortolândia, mediante solicitação;

**10.5.1.** A detentora deverá promover a revogação de todos os privilégios de acesso aos sistemas, informações e recursos do município de Hortolândia, em caso de desligamento de funcionário das atividades inerentes à execução do presente Contrato.

**10.6.** A detentora não poderá disponibilizar ou transmitir a terceiros, sem prévia autorização por escrito, informação, dados pessoais ou base de dados a que tenha acesso em razão do cumprimento do objeto deste instrumento contratual;

**10.6.1.** Caso autorizada transmissão de dados pela detentora a terceiros, as informações fornecidas/compartilhadas devem se limitar ao estritamente necessário para o fiel desempenho da execução do instrumento contratual.

**10.7.** A detentora deverá adotar planos de resposta a incidentes de segurança eventualmente ocorridos durante o tratamento dos dados coletados para a execução das finalidades deste contrato, bem como dispor de mecanismos que possibilitem a sua remediação, de modo a evitar ou minimizar eventuais danos aos titulares dos dados;

**10.8.** A detentora deverá comunicar formalmente e de imediato ao município de



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

Hortolândia, por meio do Gestor do Contrato, a ocorrência de qualquer risco, ameaça ou incidente de segurança que possa acarretar comprometimento ou dano potencial ou efetivo a Titular de dados pessoais, evitando atrasos por conta de verificações ou inspeções;

**10.8.1.** A comunicação acima mencionada não eximirá a detentora das obrigações, e/ou sanções que possam incidir em razão da perda de informação, dados pessoais e/ou base de dados.

**10.9.** Encerrada a vigência do contrato ou após a satisfação da finalidade pretendida, a detentora interromperá o tratamento dos dados pessoais disponibilizados pelo município de Hortolândia e, em no máximo trinta dias, sob instruções e na medida do determinado por este, eliminará completamente os Dados Pessoais e todas as cópias por ventura existentes (seja em formato digital ou físico), salvo quando a detentora tenha que manter os dados para cumprimento de obrigação legal;

**10.10.** A detentora ficará obrigada a assumir total responsabilidade e ressarcimento por todo e qualquer dano e/ou prejuízo sofrido incluindo sanções aplicadas pela autoridade nacional decorrentes de tratamento inadequado dos dados pessoais compartilhados pelo município de Hortolândia para as finalidades pretendidas neste contrato;

**10.11.** A detentora ficará obrigada a assumir total responsabilidade pelos danos patrimoniais, morais, individuais ou coletivos que venham a ser causados em razão do descumprimento de suas obrigações legais no processo de tratamento dos dados compartilhados pelo município de Hortolândia.

**10.11.1.** Eventuais responsabilidades serão apuradas de acordo com o que dispõe o Capítulo VI, Seção III, da LGPD.

## **11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – GARANTIA DE EXECUÇÃO**

**11.1.** Não haverá exigência de garantia contratual da execução.

## **12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – INFRAÇÕES E SANÇÕES**



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

### **ADMINISTRATIVAS**

**12.1.** As infrações e sanções administrativas serão consideradas e aplicadas nos termos do Decreto Municipal 5.181 de 24 de janeiro de 2023.

**12.2.** A aplicação das sanções aqui previstas não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

### **13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DA EXTINÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**13.1.** A Ata de Registro de Preços se extingue quando vencido o prazo nela estipulado, independentemente de terem sido cumpridas ou não as obrigações de ambas as partes contraentes.

**13.2.** A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente motivada.

**13.3.** Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica da detentora, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.

### **14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

**14.1.** As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Programa deste exercício, na dotação abaixo discriminada:

a) 05.01.04.122.0216.2020.4.4.90.52.

**14.2.** A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

### **15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DOS CASOS OMISSO**



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**15.1.** Os casos omissos serão decididos pelo contratante, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, e demais normas aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

### **16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – ALTERAÇÕES**

**16.1.** Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

**16.2.** A detentora é obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado da Ata de Registro de Preços.

**16.3.** Registros que não caracterizam alteração da Ata de Registro de podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

### **17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – DO TERMO CONTRATUAL**

**17.1.** As obrigações decorrentes desta Ata de Registro de Preços poderão ser formalizadas através de termo contratual, podendo ainda consubstanciar-se na própria nota de empenho, na hipótese prevista no artigo 95 da Lei Federal nº 14.144/2021 e suas alterações.

**17.2.** A recusa da detentora em retirar a nota de empenho ou assinar a Ata de Registro de Preços caracteriza descumprimento de obrigações, podendo-lhe acarretar as sanções previstas.

**17.3.** No caso previsto no subitem anterior, a critério da Administração, poderá ser celebrada a Ata de Registro de Preços com as remanescentes, obedecida à ordem classificatória e as mesmas condições oferecidas pela detentora, inclusive quanto ao preço.



**PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA**

---

**18. CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA – PUBLICAÇÃO**

**18.1.** Incumbirá ao contratante divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet, em atenção ao art. 8º, §2º, da Lei n. 12.527, de 2011, c/c art. 7º, §3º, inciso V, do Decreto n. 7.724, de 2012.

**19. CLÁUSULA DÉCIMA NONA – FORO**

**19.1.** A interpretação e aplicação dos termos contratuais serão regidas pelas leis brasileiras e o Juízo da Comarca de Hortolândia – Estado de São Paulo, terá jurisdição e competência sobre qualquer controvérsia resultante desta Ata de Registro de Preços, constituindo assim o foro de eleição, prevalecendo sobre qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem assim justas e acordadas, as partes assinam a presente, por si e seus sucessores, para todos os fins de direito.

**Hortolândia, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2023.**

---

**MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**

---

*Representante legal da detentora*



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

**ANEXO III**

**Minuta de Termo de Contrato**

**MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 45192/2023

CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº \_\_\_\_/2023,  
RESULTANTE DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº  
86/2023, QUE FAZEM ENTRE SI O MUNICÍPIO  
DE HORTOLÂNDIA, POR INTERMÉDIO DO (A)  
SECRETARIA MUNICIPAL DE  
\_\_\_\_\_, E  
\_\_\_\_\_

O **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, pessoa jurídica de direito público interno, sediada na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, Bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia – SP, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF) sob nº 67.995.027/0001-32, neste ato, representado pelo(a) Secretário(a) Municipal, Sr.(a) \_\_\_\_\_, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº \_\_\_\_\_, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda (C.P.F./M.F.) sob o nº, doravante denominado **CONTRATANTE**, e, de outro lado, a empresa \_\_\_\_\_, pessoa jurídica de direito privado, sediada na Avenida / Rua \_\_\_\_\_, Bairro \_\_\_\_\_, no Município de \_\_\_\_\_, Estado de \_\_\_\_\_, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda – (C.N.P.J./M.F.) sob o nº \_\_\_\_\_, com Inscrição Estadual registrada sob nº \_\_\_\_\_, neste ato representado por seu Diretor / Sócio Sr. \_\_\_\_\_, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº \_\_\_\_\_, devidamente inscrita junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda – (C.P.F./M.F.) sob nº \_\_\_\_\_, doravante denominada **CONTRATADA**, firmam o presente instrumento contratual, na





**PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA**

melhor forma de direito, pelas cláusulas e condições abaixo relacionadas:

**1. CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO**

1.1. O objeto do presente instrumento é a Contratação de empresa para fornecimento de **mobiliário para atendimento as demandas dos departamentos e Secretarias pertencentes à Prefeitura Municipal de Hortolândia**, de acordo com as especificações contidas no Termo de referência, e nas demais condições contidas neste Termo contratual.

**1.2. Objeto da contratação:**

| LOTE | ITEM | QNTD | UND | DESCRIÇÃO | V.UNITÁRIO | V.TOTAL |
|------|------|------|-----|-----------|------------|---------|
|      |      |      |     |           |            |         |
|      |      |      |     |           |            |         |
|      |      |      |     |           |            |         |

**1.3. Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:**

- 1.3.1. O Termo de Referência;
- 1.3.2. O Edital da Licitação;
- 1.3.3. A Proposta do contratado;
- 1.3.4. Eventuais anexos dos documentos supracitados.

**2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA E PRORROGAÇÃO**

2.1. O prazo de vigência da contratação é de \_\_ (\_\_\_\_\_) **meses**, contados de sua assinatura.

**3. CLÁUSULA TERCEIRA – MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAIS**



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**3.1.** O regime de execução contratual, os modelos de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega, observação e recebimento do objeto constam no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

### **4. CLÁUSULA QUARTA – SUBCONTRATAÇÃO**

**4.1.** Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

### **5. CLÁUSULA QUINTA – PREÇO**

**5.1.** O valor total da contratação é de R\$..... (.....)

**5.2.** No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

### **6. CLÁUSULA SEXTA – PAGAMENTO**

**6.1.** A contratada, quando do cumprimento às Ordens de Fornecimento, emitirá as respectivas notas fiscais/faturas, discriminando as quantidades e produtos fornecidos.

**6.2.** Após a efetiva entrega e conferência dos itens, o (s) profissional (is) responsável (is) promoverá (ão) o ateste na (s) nota (s) fiscal (is), encaminhando-as para pagamento.

**6.3.** Ocorrendo o adimplemento da obrigação contratual, a CONTRATADA protocolizará junto ao gestor do contrato Nota Fiscal que, após a devida atestação, será objeto de pagamento a ser processado no prazo de até 10 dias fora dezoena.

**6.3.1.** Para que seja efetivado o pagamento deverá ser verificada a regularidade da empresa perante a Secretaria da Receita Federal (Certidão Negativa de Débitos Relativos às Contribuições Previdenciárias e às de Terceiros) e a Caixa Econômica Federal quanto ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (CRF/CEF).

**6.3.2.** Havendo erro no documento de cobrança, ou outra circunstância que



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

impeça a liquidação da despesa, a mesma ficará pendente e o pagamento susado até que a CONTRATADA providencie as medidas saneadoras necessárias, não ocorrendo, neste caso, quaisquer ônus por parte do CONTRATANTE.

**6.4.** As notas fiscais/fatura deverão ser emitidas para o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA** sob o número de **CNPJ 67.995.027/0001-32**.

**6.5.** Por força da Instrução Normativa RFB nº 2043/2021, para fins Tributários, os valores para recolhimento previdenciário (INSS) devem estar discriminados na Nota Fiscal;

**6.6.** Considerando decisão proferida pelo STF – RE 1.293.453 em 11/10/2021 e por força do Decreto Municipal 4.947/2021 que trata das regras de retenção de tributos no pagamento a fornecedores por Órgãos e Entidades do Poder Executivo, dispostas na Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, ao efetuar os pagamentos a CONTRATANTE procederá à retenção do imposto de renda (IR).

**6.6.1.** As retenções serão realizadas no momento do pagamento dos valores decorrentes da prestação de serviços contratados ou fornecimento dos bens contratados, uma vez atestados e liquidados, mediante recolhimento aos cofres municipais, nos termos do inciso I do art. 158 da Constituição Federal de 1988;

**6.6.2.** As retenções serão efetuadas sobre qualquer forma de pagamento, inclusive os pagamentos antecipados por conta de fornecimento de bens ou prestação de serviços, para entrega futura;

**6.6.3.** Não estão sujeitos à retenção do IR na fonte os pagamentos realizados a pessoas ou serviços e mercadorias elencados no art. 4º da Instrução Normativa RFB nº 1234, de 11 de janeiro de 2012.

**6.7.** Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a CONTRATADA não tenha concorrido de alguma deverá ser acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

$$EM = I \times N \times VP$$

**EM** = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originariamente devido

**I** = Índice de atualização financeira, calculado segundo a fórmula:

$$I = \frac{(6 / 100)}{365}$$

**N** = Número de dias entre a data limite prevista para o pagamento e a data do efetivo pagamento

**VP** = Valor da Parcela em atraso

### 7. CLÁUSULA SÉTIMA – REAJUSTE

**7.1.** Os preços inicialmente contratados poderão ser reajustados na hipótese de ocorrência do artigo 84 da Lei 14.133/2021.

**7.2.** O reajuste se dará após negociação entre as partes, observando-se como limite máximo a variação do índice IPCA/IBGE..

**7.3.** O reajuste de preços deverá ser solicitado formalmente pela contratada.

**7.4.** No caso de atraso ou não divulgação do(s) índice (s) de reajustamento, o contratante pagará ao contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja(m) divulgado(s) o(s) índice(s) definitivo(s).

**7.5.** Nas aferições finais, o(s) índice(s) utilizado(s) para reajuste será(ão), obrigatoriamente, o(s) definitivo(s).

**7.6.** Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor.

**7.7.** Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

**7.8.** O reajuste será realizado por apostilamento.

### **8. CLÁUSULA OITAVA – OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE**

**8.1.** Sem prejuízo das obrigações descritas no Termo de referências, São obrigações do CONTRATANTE:

**8.2.** Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo Contratado, de acordo com o contrato e seus anexos;

**8.3.** Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;

**8.4.** Notificar o Contratado, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;

**8.5.** Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pelo Contratado;

**8.6.** Comunicar a empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento, quando houver controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, conforme o art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021;

**8.7.** Efetuar o pagamento ao Contratado do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente Contrato;

**8.8.** Aplicar ao Contratado as sanções previstas na lei e neste Contrato;

**8.9.** Cientificar o órgão de representação judicial da Prefeitura Municipal de Hortolândia para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pelo



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

Contratado;

**8.10.** Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução do presente Contrato, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste.

**8.10.1.** A Administração terá o prazo de *01 (um) mês*, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período.

**8.11.** Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pelo contratado no prazo máximo de *01 (um) mês*.

**8.12.** Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais.

**8.13.** A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo Contratado com terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do Contratado, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

## **9. CLÁUSULA NONA – OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO**

**9.1.** Sem prejuízo das obrigações descritas no Termo de referências, São obrigações da CONTRATADA:

**9.2.** O Contratado deve cumprir todas as obrigações constantes deste Contrato e em seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

**9.3.** Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

**9.4.** Comunicar ao contratante, no prazo máximo de *24 (vinte e quatro) horas* que



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

**9.5.** Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior (art. 137, II, da Lei n.º 14.133, de 2021) e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

**9.6.** Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

**9.7.** Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo contratante, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;

**9.8.** Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao contratante e não poderá onerar o objeto do contrato;

**9.9.** Comunicar ao Fiscal do contrato, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual.

**9.10.** Paralisar, por determinação do contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros.

**9.11.** Manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação;

**9.12.** Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação (art. 116, da Lei



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

n.º 14.133, de 2021);

**9.13.** Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas (art. 116, parágrafo único, da Lei n.º 14.133, de 2021);

**9.14.** Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

**9.15.** Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021.

**9.16.** Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do contratante;

**9.17.** Alocar os empregados necessários, com habilitação e conhecimento adequados, ao perfeito cumprimento das cláusulas deste contrato, fornecendo os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, cuja quantidade, qualidade e tecnologia deverão atender às recomendações de boa técnica e a legislação de regência;

**9.18.** Conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local de execução do objeto e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina.

**9.19.** Submeter previamente, por escrito, ao contratante, para análise e aprovação, quaisquer mudanças nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo ou instrumento congênere.

**9.20.** Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos, nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre.

## **10. CLÁUSULA DÉCIMA – LEI GERAL DE PROTEÇÃO DE DADOS – LGPD**





## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**10.1.** As partes se comprometem a proteger os direitos fundamentais de liberdade e de privacidade e o livre desenvolvimento da personalidade da pessoa natural, relativos ao tratamento de dados pessoais, inclusive nos meios digitais, nos termos da Lei Geral de Proteção de Dados – LGPD (Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018);

**10.1.1.** O tratamento de dados pessoais dar-se-á de acordo com as bases legais previstas nas hipóteses dos artigos 7º, 11 e/ou 14 da Lei nº 13.709/2018 às quais se submeterão os serviços, e para propósitos legítimos, específicos, explícitos e informados ao titular.

**10.2.** A **CONTRATADA** obriga-se ao dever de proteção, confidencialidade, sigilo de toda informação, dados pessoais e base de dados a que tiver acesso, nos termos da LGPD, suas alterações e regulamentações posteriores, durante o cumprimento do objeto descrito no instrumento contratual;

**10.2.1.** A **CONTRATADA** não poderá se utilizar de informação, dados pessoais ou base de dados a que tenham acesso, para fins distintos da execução dos serviços especificados no instrumento contratual;

**10.2.2.** Em caso de necessidade de coleta de dados pessoais dos titulares mediante consentimento, indispensáveis à própria prestação do serviço, esta será realizada após prévia aprovação do município de Hortolândia, responsabilizando-se a **CONTRATADA** pela obtenção e gestão.

**10.3.** A **CONTRATADA** obriga-se a implementar medidas técnicas e administrativas aptas a promover a segurança, a proteção, a confidencialidade e o sigilo de toda informação, dados pessoais e/ou base de dados que tenha acesso, a fim de evitar acessos não autorizados, acidentes, vazamentos acidentais ou ilícitos que causem destruição, perda, alteração, comunicação ou qualquer outra forma de tratamento inadequado ou ilícito; tudo isso de forma a reduzir o risco ao qual o objeto do contrato ou o município de Hortolândia está exposto;



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**10.4.** A **CONTRATADA** deverá manter os registros de tratamento de dados pessoais que realizar, assim como aqueles compartilhados, com condições de rastreabilidade e de prova eletrônica a qualquer tempo;

**10.4.1.** A **CONTRATADA** deverá permitir a realização de auditorias do município de Hortolândia e disponibilizar toda a informação necessária para demonstrar o cumprimento das obrigações relacionadas à sistemática de proteção de dados;

**10.4.2.** A **CONTRATADA** deverá apresentar ao município de Hortolândia, sempre que solicitado, toda e qualquer informação e documentação que comprovem a implementação dos requisitos de segurança especificados na contratação, de forma a assegurar a auditabilidade do objeto contratado, bem como os demais dispositivos legais aplicáveis.

**10.5.** A **CONTRATADA** se responsabilizará por assegurar que todos os seus colaboradores, consultores, e/ou prestadores de serviços que, no exercício das suas atividades, tenham acesso e/ou conhecimento da informação e/ou dos dados pessoais, respeitem o dever de proteção, confidencialidade e sigilo, devendo estes assumir compromisso formal de preservar a confidencialidade e segurança de tais dados, documento que deverá estar disponível em caráter permanente para exibição ao município de Hortolândia, mediante solicitação;

**10.5.1.** A **CONTRATADA** deverá promover a revogação de todos os privilégios de acesso aos sistemas, informações e recursos do município de Hortolândia, em caso de desligamento de funcionário das atividades inerentes à execução do presente Contrato.

**10.6.** A **CONTRATADA** não poderá disponibilizar ou transmitir a terceiros, sem prévia autorização por escrito, informação, dados pessoais ou base de dados a que tenha acesso em razão do cumprimento do objeto deste instrumento contratual;



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**10.6.1.** Caso autorizada transmissão de dados pela **CONTRATADA** a terceiros, as informações fornecidas/compartilhadas devem se limitar ao estritamente necessário para o fiel desempenho da execução do instrumento contratual.

**10.7.** A **CONTRATADA** deverá adotar planos de resposta a incidentes de segurança eventualmente ocorridos durante o tratamento dos dados coletados para a execução das finalidades deste contrato, bem como dispor de mecanismos que possibilitem a sua remediação, de modo a evitar ou minimizar eventuais danos aos titulares dos dados;

**10.8.** A **CONTRATADA** deverá comunicar formalmente e de imediato ao município de Hortolândia, por meio do Gestor do Contrato, a ocorrência de qualquer risco, ameaça ou incidente de segurança que possa acarretar comprometimento ou dano potencial ou efetivo a Titular de dados pessoais, evitando atrasos por conta de verificações ou inspeções;

**10.8.1.** A comunicação acima mencionada não eximirá a **CONTRATADA** das obrigações, e/ou sanções que possam incidir em razão da perda de informação, dados pessoais e/ou base de dados.

**10.9.** Encerrada a vigência do contrato ou após a satisfação da finalidade pretendida, a **CONTRATADA** interromperá o tratamento dos dados pessoais disponibilizados pelo município de Hortolândia e, em no máximo trinta dias, sob instruções e na medida do determinado por este, eliminará completamente os Dados Pessoais e todas as cópias por ventura existentes (seja em formato digital ou físico), salvo quando a **CONTRATADA** tenha que manter os dados para cumprimento de obrigação legal;

**10.10.** A **CONTRATADA** ficará obrigada a assumir total responsabilidade e ressarcimento por todo e qualquer dano e/ou prejuízo sofrido incluindo sanções aplicadas pela autoridade nacional decorrentes de tratamento inadequado dos dados pessoais compartilhados pelo município de Hortolândia para as finalidades pretendidas neste contrato;



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**10.11.** A **CONTRATADA** ficará obrigada a assumir total responsabilidade pelos danos patrimoniais, morais, individuais ou coletivos que venham a ser causados em razão do descumprimento de suas obrigações legais no processo de tratamento dos dados compartilhados pelo município de Hortolândia.

**10.11.1.** Eventuais responsabilidades serão apuradas de acordo com o que dispõe o Capítulo VI, Seção III, da LGPD.

### **11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – GARANTIA DE EXECUÇÃO**

**11.1.** Não haverá exigência de garantia contratual da execução.

### **12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

**12.1.** As infrações e sanções administrativas serão consideradas e aplicadas nos termos do Decreto Municipal 5.181 de 24 de janeiro de 2023.

**12.2.** A aplicação das sanções previstas neste contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

### **13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DA EXTINÇÃO CONTRATUAL**

**13.1.** O contrato se extingue quando vencido o prazo nele estipulado, independentemente de terem sido cumpridas ou não as obrigações de ambas as partes contraentes.

**13.2.** O contrato pode ser extinto antes do prazo nele fixado, sem ônus para o Contratante, quando esta não dispuser de créditos orçamentários para sua continuidade ou quando entender que o contrato não mais lhe oferece vantagem.

**13.3.** A extinção nesta hipótese ocorrerá na próxima data de aniversário do contrato, desde que haja a notificação do contratado pelo contratante nesse sentido com pelo menos 2 (dois) meses de antecedência desse dia.

**13.4.** Caso a notificação da não-continuidade do contrato de que trata este subitem ocorra com menos de 2 (dois) meses da data de aniversário, a extinção contratual



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

ocorrerá após 2 (dois) meses da data da comunicação.

**13.5.** O contrato pode ser extinto antes de cumpridas as obrigações nele estipuladas, ou antes do prazo nele fixado, por algum dos motivos previstos no artigo 137 da Lei nº 14.133/21, bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

**13.6.** Nesta hipótese, aplicam-se também os artigos 138 e 139 da mesma Lei.

**13.7.** A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa não ensejará a rescisão se não restringir sua capacidade de concluir o contrato.

**13.8.** Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica contratada, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.

**13.9.** O termo de rescisão, sempre que possível, será precedido de:

**13.9.1.** Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

**13.9.2.** Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

**13.9.3.** Indenizações e multas.

**13.10.** A extinção do contrato não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório (art. 131, caput, da Lei n.º 14.133, de 2021).

## 14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

**14.1.** As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Geral Programa deste exercício, na dotação abaixo discriminada:

**a)** 05.01.04.122.0216.2020.4.4.90.52.

**14.2.** A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

### **15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DOS CASOS OMISSO**

**15.1.** Os casos omissos serão decididos pelo contratante, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, e demais normas aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

### **16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – ALTERAÇÕES**

**16.1.** Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

**16.2.** O contratado é obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

**16.3.** Registros que não caracterizam alteração do contrato podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

### **17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – PUBLICAÇÃO**

**17.1.** Incumbirá ao contratante divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet, em atenção ao art. 8º, §2º, da Lei n. 12.527, de 2011, c/c art. 7º, §3º, inciso V, do Decreto n. 7.724, de 2012.

### **18. CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA – AMPARO LEGAL**

**18.1.** O presente Contrato Administrativo é regido pelas disposições contidas na Lei Federal nº 14.133/2.001, suas alterações e demais normas complementares de direito privado e disposições deste instrumento, bem como as disposições contidas no Processo Administrativo protocolado sob nº 45192/2023, originário do Procedimento Licitatório instaurado na modalidade de Pregão Eletrônico nº 86/2023, seus Anexos, tudo fazendo parte integrante do presente instrumento contratual, como se no mesmo transcritos



**PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA**

---

fossem.

**19. CLÁUSULA DÉCIMA NONA – FORO**

**19.1.** A interpretação e aplicação dos termos contratuais serão regidas pelas leis brasileiras e o Juízo da Comarca de Hortolândia – Estado de São Paulo, terá jurisdição e competência sobre qualquer controvérsia resultante deste contrato, constituindo assim o foro de eleição, prevalecendo sobre qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem assim justas e contratadas, as partes assinam o presente, por si e seus sucessores em três vias iguais e rubricadas, para todos os fins de direito.

**Hortolândia, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2023.**

---

**MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**

---

*Representante legal do CONTRATADO*



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

**ANEXO IV**

**TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO**

CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

CONTRATADO: \_\_\_\_\_

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): \_\_\_\_\_

OBJETO: Contratação de empresa para fornecimento de mobiliário para atendimento as demandas dos departamentos e Secretarias pertencentes à Prefeitura Municipal de Hortolândia, de acordo com as especificações contidas no Termo de referência, e nas demais condições contidas no Termo contratual

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

**1. Estamos CIENTES de que:**

- a) O ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo tribunal de contas do estado de são paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) Poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, despachos e decisões, mediante regular cadastramento no sistema de processo eletrônico, em consonância com o estabelecido na resolução nº 01/2011 do tcesp;
- c) Além de disponíveis no processo eletrônico, todos os despachos e decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no diário oficial do estado, caderno do poder legislativo, parte do tribunal de contas do estado de são paulo, em conformidade com o artigo 90 da lei complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do código de processo civil;
- d) As informações pessoais dos responsáveis pela contratante e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do “cadastro corporativo tcesp – cadtcesp”, nos termos previstos no artigo 2º das instruções nº01/2020, conforme “declaração(ões) de atualização





**PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA**

---

cadastral" anexa (s);

e) É de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

**2. Damo-nos por notificados para:**

a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;

b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

**LOCAL e DATA:** \_\_\_\_\_

**AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:**

Nome:

\_\_\_\_\_

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

CPF: \_\_\_\_\_

**RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO:**

Nome:

\_\_\_\_\_

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

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:**

**Pelo contratante:**

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

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**Pela contratada:**

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

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

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:**

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

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

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**GESTOR(ES) DO CONTRATO:**

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

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

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**DEMAIS RESPONSÁVEIS (\*):**

Tipo de ato sob sua responsabilidade: \_\_\_\_\_

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

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

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

*(\* ) - O Termo de Ciência e Notificação e/ou Cadastro do(s) Responsável(is) deve identificar as pessoas físicas que tenham concorrido para a prática do ato jurídico, na*



## PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

---

*condição de ordenador da despesa; de partes contratantes; de responsáveis por ações de acompanhamento, monitoramento e avaliação; de responsáveis por processos licitatórios; de responsáveis por prestações de contas; de responsáveis com atribuições previstas em atos legais ou administrativos e de interessados relacionados a processos de competência deste Tribunal. Na hipótese de prestações de contas, caso o signatário do parecer conclusivo seja distinto daqueles já arrolados como subscritores do Termo de Ciência e Notificação, será ele objeto de notificação específica. (inciso acrescido pela Resolução nº 11/2021).*



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

**AVISO  
PREGÃO ELETRÔNICO**

O Município de Hortolândia torna público aos interessados, a abertura do Pregão Eletrônico nº **86/2023**, Edital nº **136/2023**, Processo Administrativo nº **45192/2023**, cujo objeto consiste em **ATA de Registro de Preços para aquisição de mobiliário para atendimento as demandas dos departamentos e Secretarias pertencentes à Prefeitura Municipal de Hortolândia**, conforme especificações contidas no **ANEXO I – Termo de Referência**.

**CADASTRAMENTO, ABERTURA E INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS**

|  |   |
|--|---|
| <b>INÍCIO DO CADASTRO DAS PROPOSTAS (iniciais/documentos de habilitação)</b>         | <b>24/08/2023 a partir das 8:00 horas</b> |
| <b>PRAZO FINAL PARA CADASTRAMENTO (Propostas iniciais/documentos de habilitação)</b> | <b>11/09/2023 até as 9:00 horas</b>       |
| <b>INÍCIO DO PREGÃO (fase competitiva)</b>   | <b>11/09/2023 às 9:30</b>                 |
| <b>Tempo de Disputa:</b>   | <b>10 minutos</b>                         |
| <b>Para todas as referências de tempo será observado o horário de Brasília (DF).</b> |   |
| <b>LOCAL: <a href="http://WWW.NOVOBBMNET.COM.BR">WWW.NOVOBBMNET.COM.BR</a></b>       |   |

Além da plataforma eletrônica disponível no website [WWW.NOVOBBMNET.COM.BR](http://WWW.NOVOBBMNET.COM.BR), o Edital e seus anexos poderão ser obtidos no sítio eletrônico oficial da Prefeitura: [www.hortolandia.sp.gov.br](http://www.hortolandia.sp.gov.br)> Acesso rápido > Licitações >.

Hortolândia, 21 de agosto de 2023.

**Secretaria Municipal de Administração e Gestão de Pessoal**