



PREFEITURA MUNICIPAL DE
SÃO GONÇALO

SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE E DEFESA CIVIL
FUNDAÇÃO MUNICIPAL DE SAÚDE
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

Processo nº 1288/2024
Fls.679

EDITAL DEFINITIVO

EDITAL PREGÃO ELETRÔNICO – AQUISIÇÃO DE BENS (SRP)

PREGÃO ELETRÔNICO Nº90004/2024

Processo Nº: 1288/2024	Fundamento Legal: Legal: Lei Federal nº 14.133/2021
Objeto: Registro de Preços para aquisição de Mobiliário e Utensílios	Critério de Julgamento: menor preço por lote
Execução Data/Horário: 24 de Outubro de 2024 às 10:00h.	Local de Realização: https://www.gov.br/compras/pt-br (Portal Nacional de Compras Públicas)

1. INTRODUÇÃO

- 1.1. O MUNICÍPIO DE SÃO GONÇALO, por meio da Secretaria Municipal de **Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo**, torna público que fará realizar licitação, sob a modalidade de PREGÃO ELETRÔNICO, pelo critério de julgamento menor preço por lote para REGISTRO DE PREÇO para aquisição Mobiliário e Utensílios, devidamente descritos, caracterizados e especificados neste Edital, na forma da lei.
- 1.2. A presente licitação se rege por toda a legislação aplicável à espécie, especialmente pelas normas de caráter geral da Lei Federal nº 14.133/2021, pela Lei Complementar Federal nº 123/2006 – Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte, pela Lei Complementar Federal nº 101/2000 – Lei de Responsabilidade Fiscal, pelo Código de Defesa do Consumidor, instituído pela Lei Federal nº 8.078/90 e suas alterações, e pelos Decretos Municipais nº 080/2023, 081/2023, 083/2023, 085/2023, 086/2023, 087/2023, 089/2023, 119/2023, 520/2023 bem como pelos preceitos de Direito Público, pelas disposições deste Edital e de seus Anexos, normas que as licitantes declaram conhecer e a elas se sujeitarem incondicional e irrestritamente.
- 1.3. A presente licitação será processada exclusivamente por meio eletrônico, sendo utilizado o Sistema COMPRASNET, disponibilizado e processado no endereço eletrônico <https://www.gov.br/compras/pt-br> (Portal Nacional de Compras), mantido pelo Governo Federal, e regulamentado pelo Decreto Federal nº 10.024/2019, a que as licitantes interessadas se submetem, devendo providenciar o seu credenciamento junto ao referido sistema, no sítio antes indicado, para obtenção da chave de identificação e da senha, antes da data determinada para a realização do Pregão Eletrônico.
- 1.4. As alterações/retificações realizadas de forma fundamentada, e devidamente publicadas, vincularão todos os participantes a se submeterem as regras estabelecidas no Edital.
- 1.5. A licitação que é objeto do presente Edital poderá ser adiada ou revogada por razões de interesse público, sem que caiba às licitantes qualquer direito a reclamação ou indenização por estes motivos, nos termos do artigo 71, inciso II e §2º da Lei Federal nº 14.133/2021.
- 1.6. As licitantes interessadas poderão obter o presente Edital e seus anexos no endereço

eletrônico <https://www.gov.br/compras/pt-br> (Portal Nacional de Compras) e pelo site da Prefeitura de São Gonçalo.

1.7. Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório serão enviados ao pregoeiro, até 3 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, por meio eletrônico, endereçado ao e-mail: cplsaudesg@gmail.com.

1.7.1. O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de 3 (três) dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos. As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a Administração.

1.8. Os interessados poderão formular impugnações até 3 dias uteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública por meio eletrônico, endereçado ao e-mail: cplsaudesg@gmail.com.

1.8.1. Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar edital de licitação por irregularidade na aplicação desta Lei ou para solicitar esclarecimento sobre os seus termos, devendo protocolar o pedido até 3 (três) dias úteis antes da data de abertura do certame. A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgada em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

1.8.2. A impugnação não possui efeito suspensivo até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

1.8.3. Acolhida a impugnação contra o edital, será definida e publicada nova data para realização do certame.

1.9. A licitação não prosseguirá nos atos ulteriores até que sejam prestados os esclarecimentos ou respondidas as impugnações existentes. Oferecida a resposta da Administração, a sessão de recebimento das propostas será realizada nos prazos indicados nos itens 1.7.1. ou 1.8.1., conforme o caso, no mesmo horário e local, salvo quando houver designação expressa de outra data pelo Pregoeiro a ser divulgada pelos mesmos meios de divulgação do Edital.

2. AUTORIZAÇÃO PARA REALIZAÇÃO DA LICITAÇÃO

2.1. Autorização do Deivid Robert de Cresci Campos, Presidente da Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo, constante no Processo Administrativo nº 1288/2024 de 28/06/2024, em fls. 116.

3. DIA, HORÁRIO E LOCAL DA ABERTURA DA LICITAÇÃO

3.1. No dia 24 de Outubro às 10:00h, o Pregoeiro iniciará a sessão pública do PREGÃO ELETRÔNICO FMS Nº 90004 /2024, no endereço eletrônico <https://www.gov.br/compras/pt-br> (Portal Nacional de Compras Públicas).

3.2. No caso de a licitação não poder ser realizada na data estabelecida, será adiada para o primeiro dia útil posterior, no mesmo horário e local, salvo designação expressa de outra data pelo Pregoeiro a ser divulgada pelos mesmos meios de divulgação do Edital.

4. OBJETO

4.1. O objeto da presente licitação é o registro de preços para a Aquisição de Mobiliário e Utensílios, conforme as especificações constantes deste Edital.

4.1.1. A quantidade máxima de cada item que poderá ser adquirida é de 100% (cem por cento).

5. RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

5.1. Os recursos necessários à aquisição do objeto ora licitado correrão à conta da seguinte dotação orçamentária:

FUNDAÇÃO MUNICIPAL DE SAÚDE DE SÃO GONÇALO

PT: 23.051.10.301.2034.2060

ND: 44.90.52.00

FONTE: 1.500.1002.0000, 1.500.1002.0046, 1.601.0000.0034, 1.635.0000.0030,
2.601.0000.0034, 1.621.0000.0039, 2.621.0000.0039, 2.501.0000.0047

PT: 23.051.10.302.2034.2061

ND: 44.90.52.00

FONTE: 1.500.1002.0000, 1.500.1002.0046, 1.601.0000.0035, 1.635.0000.0030,
2.601.000.0035, 1.621.0000.0040, 2.621.0000.0040, 2.501.0000.0047

PT: 23.051.10.305.2091.2122

ND: 44.90.52.00

FONTE: 1.500.1002.0000, 1.500.1002.0046, 1.601.0000.0038, 1.635.0000.0030,
2.601.0000.0038, 1.621.0000.0042, 2.621.0000.0042, 2.501.0000.0047

5.2. O demonstrativo contendo a estimativa prevista encontra-se no Anexo XII, totalizando a importância de R\$ 27.481.871,40 (Vinte e sete milhões quatrocentos e oitenta e um mil oitocentos setenta e um reais e quarenta centavos).

6. CRITÉRIO DE JULGAMENTO

6.1. O critério de julgamento da presente licitação é o menor preço por lote.

7. PRAZOS

7.1. A contratação vigorará a partir da retirada da Nota de Empenho ou do instrumento equivalente até 12 (doze) meses.

7.2. O prazo de vigência do contrato poderá ser prorrogado ou alterado nos termos da Lei Federal nº 14.133/2021 e pelo Decreto Municipal nº 080/2023.

7.2.1. No caso de fornecimento contínuo, o contrato poderá ser prorrogado na forma dos arts. 107 e 106, §2º, da Lei Federal nº 14.133/2021, e das demais normas aplicáveis.

7.2.2. O prazo de garantia convencional por conta da CONTRATADA será de 12 (doze) meses a contar do recebimento, na forma do Termo de Referência, sem prejuízo da garantia legal de adequação dos serviços.

7.3. A entrega do(s) bem(ns) que é(são) objeto do presente Edital deverá ocorrer no prazo e nas condições previstas no Termo de Referência.

7.4. As licitantes ficam obrigadas a manter a validade da proposta por 60 (sessenta) dias, contados da data da realização da licitação.

7.5. Decorrido o prazo consignado no item anterior sem que tenha havido convocação para assinatura da Ata de Registro de Preços, as licitantes ficarão liberadas de quaisquer compromissos assumidos.

7.6. As Atas de Registro de Preços vigorarão pelo de 1 (um) ano, podendo ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado que as condições e o preço permanece vantajoso, a partir da data de sua assinatura, devendo haver a publicação no Jornal Oficial do Município, acompanhada da divulgação no Portal Nacional de Contratações Públicas e no Portal da Transparência do Município de São Gonçalo.

7.6.1. O ato de prorrogação da vigência da ata deverá indicar expressamente o prazo de prorrogação e o quantitativo renovado, observado o prazo máximo de vigência de 1 (um) ano, prorrogável por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, na forma do item 7.6.

7.6.2. A prorrogação do prazo da Ata de Registro de Preços deverá considerar, além do preço, o desempenho das empresas na execução das obrigações anteriormente assumidas.

7.6.3. A prorrogação da vigência da ata de registro de preços deve ser precedida de ampla pesquisa de mercado, a fim de verificar a adequação dos preços registrados aos parâmetros de mercado no momento da prorrogação, aferida por meio dos parâmetros previstos no art. 23 da Lei Federal nº 14.133/2021.

7.6.4. No ato de prorrogação da vigência da ata de registro de preços poderá haver a renovação dos quantitativos registrados, até o limite do quantitativo original

8. CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

8.1. Para a participação nesta licitação é necessário que o interessado esteja credenciado junto ao Provedor do Sistema (<https://www.gov.br/compras/pt-br>.)

[Para processo licitatório destinado exclusivamente à participação de microempresas e empresas de pequeno porte, nos itens de contratação cujo valor seja de até R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais):]

8.1. Poderão participar da presente licitação todas as microempresas e empresas de pequeno porte interessadas que comprovarem possuir os requisitos de qualificação exigidos neste Edital e que estejam credenciadas junto ao Provedor do Sistema (<https://www.gov.br/compras/pt-br>).

[Para processo licitatório híbrido onde há item(ns)/lote(s) destinado(s) exclusivamente a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, cujo valor seja de até R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) e item(ns)/lote(s) destinado(s) a ampla concorrência cujo valor seja superior a R\$ 80.000,00(oitenta mil reais):]

8.1. Poderão participar da presente licitação todas as microempresas e empresas de pequeno porte, interessadas nos item(ns)/lote(s) destinados exclusivamente a elas, que comprovarem possuir os requisitos de qualificação exigidos neste Edital e que estejam credenciadas junto ao Provedor do Sistema (<https://www.gov.br/compras/pt-br>).

8.2. Para participação no Pregão Eletrônico, a licitante deverá manifestar, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório.

8.3. A participação no certame está condicionada, ainda, a que o interessado, ao acessar, inicialmente, o ambiente eletrônico de contratações, declare, nos campos próprios, que inexistente qualquer fato impeditivo de sua participação no certame ou de sua contratação, que conhece e aceita o regulamento do sistema de compras eletrônicas relativo ao Pregão Eletrônico e que se responsabiliza pela origem e procedência dos bens que cotar.

8.4. A licitante responde integralmente por todos os atos praticados no pregão eletrônico por seus representantes devidamente credenciados, assim como pela utilização da senha de acesso ao sistema, ainda que indevidamente, inclusive por pessoa não credenciada como sua representante.

8.5. Cada representante credenciado poderá representar apenas uma licitante, em cada pregão eletrônico.

8.6. O envio da proposta vinculará a licitante ao cumprimento de todas as condições e obrigações inerentes ao certame.

8.7. Não serão admitidas nesta licitação as empresas suspensas do direito de licitar, no prazo e nas condições do impedimento, e as declaradas inidôneas pela Administração Direta ou Indireta, assim como as empresas e/ou seu sócio majoritário que tenham sido apenados com proibição de contratar com a Administração Pública, nos termos do art. 12 da Lei Federal nº 8.429/1992 e alterações posteriores.

8.8. Não será permitida a participação de sociedades cooperativas em razão da natureza do objeto do presente certame.

8.9. – Não será permitida a participação em consórcio.

8.10. – As operações societárias promovidas pela empresa licitante ou contratada deverão ser submetidas à prévia aprovação da Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo, para verificação de suas implicações com o objeto do Contrato, que poderá ser rescindido em qualquer hipótese de prejuízo ou elevação de risco para o seu cumprimento.

8.11. Não será permitida a participação de licitantes cujos dirigentes, gerentes, sócios ou componentes do seu quadro técnico sejam servidores da Administração Direta ou Indireta do Município, ou que o tenham sido nos últimos 180 (cento e oitenta) dias anteriores à data desta licitação. Será vedada também a participação de licitantes que possuam em seus quadros funcionais profissionais que tenham ocupado cargo integrante dos 1º e 2º escalões da Administração Direta ou Indireta do Município, nos últimos 12 (doze) meses, devendo apresentar declaração de atendimento a tal requisito.

8.12. Não serão aceitas na presente licitação as licitantes que tenham participado da elaboração do(s) projeto(s) relacionado(s) ao objeto desta licitação, bem como aquelas cujo quadro técnico seja integrado por profissional que tenha atuado como autor ou colaborador do Termo de Referência.

8.13. Não será permitida a participação de licitantes 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.

8.14. Não poderão disputar licitação ou participar da execução de contrato, direta ou indiretamente, empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei Federal nº 6.404/76, concorrendo entre si, conforme o inciso V do art. 14 da Lei Federal nº 14.133/2021.

8.15. Não poderão disputar licitação ou participar da execução de contrato, direta ou indiretamente, 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.

8.16. As empresas estrangeiras que não funcionem no País deverão apresentar documentos equivalentes, visando à habilitação, na forma de regulamento emitido pelo Poder Executivo federal.

- A empresa estrangeira, que concorrer isoladamente ou como líder de consórcio, deve informar endereço de representante em território brasileiro, com poderes para receber

intimação e citação, bem como endereço eletrônico para comunicações.

8.17. O envio da proposta vinculará a licitante ao cumprimento de todas as condições e obrigações inerentes ao certame.

8.18. É vedada a participação do órgão ou entidade promotora da licitação em mais de uma ata de registro de preços com o mesmo objeto no prazo de validade daquela de que já tiver participado, salvo na ocorrência de ata que tenha registrado quantitativo inferior ao máximo previsto no respectivo edital.

9. CREDENCIAMENTO

9.1. Todo o procedimento para credenciamento e cadastramento consta do “Manual do Fornecedor”, disponibilizado no endereço eletrônico <https://www.gov.br/compras/pt-br>.

9.1.1. O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e senha, pessoal e intransferível, para acesso ao Sistema Integrado de Administração de Serviços Gerais – SIASG – Sistema COMPRASNET.

9.1.2. O referido credenciamento depende de registro cadastral atualizado no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF.

9.1.3. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilização legal da licitante e do seu representante legal, além da presunção de sua capacidade técnica para realizar transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

9.1.4. É de exclusiva responsabilidade da licitante a utilização da senha de acesso, inclusive qualquer transação efetuada diretamente ou por representante, não sendo cabível ao Provedor do Sistema ou ao à Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo, promotor da presente licitação, responsabilidades por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

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

10. APRESENTAÇÃO DAS PROPOSTAS DE PREÇO E DA DOCUMENTAÇÃO

10.1. A proposta e a documentação de habilitação, será enviado por todos licitantes independentemente da ordem de classificação, após a fase de lances, quando solicitado pelo pregoeiro e no prazo de 02 horas (duas horas) a contar da abertura da janela de convocação, em formato digital, nos termos do item 12.5.2.

10.1.1. As propostas de preço serão ofertadas com base no menor preço por lote do objeto licitado.

10.2. A Comissão de Licitação poderá, no julgamento das propostas, sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível aos licitantes, e lhe atribuirá validade e eficácia para fins de classificação.

10.2.1. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de

diligências, com vistas ao saneamento de que trata o item 10.2, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, 24 (vinte e quatro) horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

10.2.2. Não será estabelecida nesta etapa do certame ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização de fase de lance e julgamento da proposta.

10.3. No preço proposto serão computadas todas as despesas para a entrega do(s) bem(ns), incluindo a totalidade dos custos diretos e indiretos do objeto da presente licitação, constituindo obrigação da CONTRATADA o pagamento dos salários de todos os seus empregados e respectivos encargos sociais, trabalhistas, previdenciários e securitários, bem como todos os tributos, encargos fiscais e comerciais decorrentes da execução do contrato, inclusive seguros, multas, e outras despesas relacionadas ao objeto da licitação e quaisquer despesas extras e necessárias não especificadas neste Edital, mas julgadas essenciais ao cumprimento do objeto desta licitação.

10.3.1. Os custos indiretos, relacionados com as despesas de manutenção, utilização, reposição, depreciação e impacto ambiental do objeto licitado, entre outros fatores vinculados ao seu ciclo de vida, poderão ser considerados para a definição do menor dispêndio, sempre que objetivamente mensuráveis, conforme disposto em regulamento.

10.4. Nenhuma reivindicação para pagamento adicional será considerada se decorrer de erro ou má interpretação do objeto licitado ou deste Edital. Considerar-se-á que os preços propostos são completos e suficientes para pagar todos os bens.

10.5. A licitante deverá remeter a proposta de preços devidamente adequada aos preços ofertados na fase competitiva em arquivo único compactado, no curso da sessão pública, quando solicitada a fazê-lo pelo Pregoeiro.

10.6. As licitantes arcarão com todos os custos relativos à apresentação das suas propostas. A Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo em nenhuma hipótese, será responsável por tais custos, quaisquer que sejam os procedimentos seguidos na licitação ou os seus resultados.

10.7. Incumbirá, ainda, à licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão Eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

10.8. A licitante que se enquadre como microempresa ou empresa de pequeno porte e que queira usufruir do tratamento privilegiado assegurado pela Lei Complementar Federal nº 123/2006, deverá manifestar, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos previstos no referido

diploma legal, especialmente no seu art. 3º, sob as penas da lei, em especial do art. 299 do Código Penal.

10.8.1. A falta da declaração de enquadramento da licitante como microempresa ou

empresade pequeno porte não conduzirá ao seu afastamento da licitação, mas tão somente dos benefícios da Lei Complementar Federal nº 123/2006.

10.8.2. A declaração falsa de enquadramento da licitante como microempresa ou empresa depequeno porte implicará a sua inabilitação quando a falsidade for constatada no curso do certame, sem prejuízo das penalidades cabíveis.

11. ABERTURA DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

11.1. A partir do horário previsto no edital, a sessão pública na internet será aberta automaticamente pelo sistema.

11.1.1. Os licitantes poderão participar da sessão pública na internet, mediante a utilizaçãode sua chave de acesso e senha.

11.1.2. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o pregoeiro eos licitantes.11.2.

11.2. Para a etapa de lances neste pregão eletrônico será adotado o modo de disputa aberto.

11.3. Aberta a etapa de lances, as licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meiodo sistema eletrônico, sendo a licitante imediatamente informada do recebimento do seu lance e do valor consignado no registro.

11.4. As licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observado o horário fixado e as regras de aceitação pertinentes.

11.4.1. O licitante somente poderá oferecer valor inferior ao último lance por ele ofertado e registrado pelo sistema, observado o intervalo mínimo de R\$0,10 (dez centavos), que incidirá tanto em relação aos lances intermediários, quanto em relação ao lance que cobrir a melhoroferta.

11.4.1. Não serão aceitos dois ou mais lances do mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

11.4.2. Durante o transcurso da etapa de lances, as licitantes serão informadas, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação da detentora do lance.

11.4.3. Não poderá haver desistência dos lances ofertados, a não ser em situação devidamente justificada e aceita pelo Pregoeiro, sujeitando-se a licitante às penalidades previstas no item 20 deste edital.

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

11.5.1. A prorrogação automática da etapa de envio de lances será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive quando se tratar de lances intermediários.

11.5.2. Na hipótese de não haver novos lances, a sessão pública será encerrada automaticamente.

11.5.3. Encerrada a sessão pública sem prorrogação automática pelo sistema, o pregoeiro poderá, assessorado pela equipe de apoio, admitir o reinício da etapa de envio de lances, em prol da consecução do melhor preço, mediante justificativa.

12. JULGAMENTO DAS PROPOSTAS E DIREITO DE PREFERÊNCIA

12.1. Para julgamento e classificação das propostas, será adotado o critério do menor preço por lote sendo considerada mais bem classificada a licitante que, ao final da etapa de lances do pregão eletrônico, tenha apresentado lance(s) menor preço por lote na estimativa orçamentária.

12.1.1. Caso não venham a ser ofertados lances, será considerada vencedora a licitante que, ao final da etapa competitiva do pregão eletrônico, tenha apresentado proposta(s) cujo(s) valor(es) seja(m) igual(is) ou inferior(es) ao(s) previsto(s) para cada item na estimativa orçamentária.

12.2. Serão desclassificadas as propostas:

- a) Cujo objeto não atenda as especificações, prazos e condições fixados no Edital;
- b) Que contiverem vícios insanáveis;
- c) Que apresentarem preços inexequíveis ou permanecerem acima do orçamento estimado para contratação;
- d) Não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido;
- e) Que apresentarem desconformidade insanável com quaisquer outras exigências do Edital;
- f) Que não tenha indicado a marca dos produtos cotados;

12.1.1. A desclassificação da proposta será fundamentada e registrada no sistema, acompanhado em tempo real por todos os participantes

12.3. Será assegurada, como critério de desempate, a preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte em relação àquelas empresas que não detenham essa condição.

12.3.1. Serão consideradas em situação de empate as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte iguais ou superiores em até 5% (cinco por cento) àquela considerada mais bem classificada.

12.3.2. Ocorrendo o empate, na forma do item anterior, proceder-se-á da seguinte forma:

- (a) A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada para apresentar proposta de preço inferior àquela até então considerada a melhor oferta no prazo máximo de 5 (cinco) minutos, após o encerramento da fase de lances, sob pena de preclusão;
- (b) Caso a microempresa ou empresa de pequeno porte convocada apresente proposta de preço inferior, esta será considerada a melhor oferta;
- (c) Caso a microempresa ou empresa de pequeno porte convocada não apresente

proposta de preço inferior, serão convocadas, na ordem classificatória, as demais microempresas ou empresas de pequeno porte que se enquadrem na situação de empate antes prevista, para o exercício de igual direito;

(d) No caso de equivalência nos valores apresentados por mais de uma microempresa ou empresa de pequeno porte que se enquadrem na situação de empate antes prevista, será convocada primeiro para apresentar melhor oferta aquela que tenha tido o seu último lance recebido e registrado em primeiro lugar.

12.3.3. Caso nenhuma microempresa ou empresa de pequeno porte venha a ter sua proposta considerada a mais bem classificada pelo critério de desempate, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente mais bem classificada do certame.

12.3.4. Somente haverá aplicação do disposto nos itens acima quando a proposta originalmente mais bem classificada do certame não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

12.4. Caso esteja configurado empate em primeiro lugar, após a observância do direito de preferência disposto no item 12.2 ou inexistindo proposta de microempresas ou empresas de pequeno porte em situação de empate, será realizada disputa final entre os licitantes empatados, que poderão apresentar novo lance.

12.4.1. Na hipótese de o disposto no item 12.3 não ser suficiente para solucionar o empate, serão observados, quanto às propostas em situação de empate, os demais critérios e preferências previstos no art. 60 da Lei Federal nº 14.133/2021.

12.5. O Pregoeiro anunciará a licitante detentora da proposta de menor valor, imediatamente após o encerramento da etapa de lances da sessão pública ou, quando for o caso, após negociação e decisão pelo Pregoeiro acerca da aceitação da proposta de menor valor.

12.6. Nas hipóteses em que se configurarem preços inexequíveis, o Pregoeiro e sua Equipe de Apoio, por meio de diligência, poderão averiguar se a oferta da licitante é viável, dando-lhe a oportunidade de comprovar, documentalmente, serem os custos dos insumos coerentes com os de mercado e os coeficientes de produtividade compatíveis com a execução do objeto licitado.

12.7. A Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo poderá requisitar, a qualquer momento, do licitante provisoriamente vencedor, amostra(s) do(s) bem(ns) objeto da presente licitação, conforme justificativa no processo administrativo e na forma do Termo de Referência.

12.7.1. Durante a licitação, em caso de divergência entre as referidas amostras e as especificações deste Edital e/ou do Termo de Referência, as propostas serão desclassificadas.

12.7.2. Na hipótese de não entrega ou de rejeição do produto apresentado pelo primeiro colocado, serão convocados os licitantes subsequentes na ordem de classificação provisória.

12.7.3. Para além de homologação de amostra na fase de julgamento das propostas, a Administração poderá exigir amostra ou prova de conceito do bem no período de vigência do Contrato e/ou da Ata de Registro de Preços, desde que justificada a necessidade de sua apresentação.

12.8. Encerradas as negociações e considerada aceitável a oferta de menor valor, passará o Pregoeiro ao julgamento da habilitação observando as seguintes diretrizes:

- (a) O Pregoeiro deverá efetuar consulta ao Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS, de modo a não admitir a permanência, no certame, de licitante declarada suspensa de participar em licitações, impedida de contratar com a Administração ou declarada inidônea.
- (b) O Pregoeiro verificará o atendimento das condições de habilitação da licitante detentora da oferta de menor valor, por meio de consulta on line ao Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, bem como apreciará a documentação complementar descrita no item 13 deste edital;
- (c) A(s) licitante(s) deverá(ão) remeter sua documentação de habilitação em arquivo único compactado, nos termos do item 10.1. Na hipótese de necessidade de envio de documentos complementares após o julgamento da proposta, os documentos serão enviados em formato digital, via Sistema COMPRASNET, observado o item 12.5.2.
- (d) O Pregoeiro poderá suspender a sessão pública pelo prazo que fixar para a realização de diligências com vistas ao saneamento que trata o item 10.2. A sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, 24 (vinte e quatro) horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.
- (e) Administração não se responsabilizará pela eventual indisponibilidade dos equipamentos ou meios eletrônicos de consulta no momento da verificação a que se refere a alínea “b”. Na hipótese de ocorrer essa indisponibilidade, a licitante será inabilitada, mediante decisão motivada.
- (f) Constatado o cumprimento dos requisitos e condições estabelecidos no Edital, a licitante será habilitada e declarada vencedora do certame.

12.9. Se a oferta não for aceitável, permanecendo acima do máximo estipulado para a contratação no item 5.2, ou se a licitante desatender as exigências para a habilitação, o Pregoeiro examinará a oferta subsequente na ordem de classificação, negociará com o seu autor, decidirá sobre a sua aceitabilidade e, em caso positivo, verificará as condições de habilitação e, assim, sucessivamente, até a apuração de uma oferta aceitável cujo autor atenda aos requisitos de habilitação, caso em que será declarada vencedora.

12.9.1. Na hipótese do art. 61, §1º, da Lei Federal nº 14.133/2021, o Pregoeiro, após negociar com os demais licitantes, na ordem de classificação, decidirá sobre a aceitabilidade das propostas e, em caso positivo, observará quanto à verificação e comprovação da habilitação, o procedimento previsto no item 12.10.

12.10. Da sessão, o sistema gerará ata circunstanciada em que estarão registrados todos os atos e ocorrências do procedimento, a qual será disponibilizada para consulta no endereço eletrônico <https://www.gov.br/compras/pt-br>.

13. HABILITAÇÃO

13.1. O julgamento da habilitação se processará na forma prevista deste Edital, mediante o exame dos documentos a seguir relacionados, os quais dizem respeito à:

- Documentação relativa à habilitação jurídica;
- Documentação relativa à habilitação econômico-financeira;
- Documentação relativa à habilitação fiscal;
- Documentação relativa à habilitação social e trabalhista;
- Documentação relativa à qualificação técnica.

13.1.1. As empresas estrangeiras que não funcionem no País deverão apresentar documentos equivalentes, na forma de regulamento previsto no art. 70, parágrafo único, da Lei Federal nº 14.133/2021.

13.1.2. Além da documentação de habilitação, as licitantes deverão apresentar declaração dos itens/lotos para os quais oferecerá proposta.

13.2. Não serão aceitos como documentação hábil a suprir exigências deste Edital pedidos de inscrição, protocolos, cartas ou qualquer outro documento que visem a substituir os exigidos, exceto nos casos admitidos pela legislação.

13.3. Se os Certificados, Declarações, Registros e Certidões não tiverem prazo de validade declarado no próprio documento, da mesma forma que não conste previsão em legislação específica, os referidos documentos deverão ter sido emitidos há, no máximo, 90 (noventa) dias, contados até a data da realização da licitação.

13.4. A documentação exigida para atender as alíneas 13.6 à 13.9 poderá ser substituída pelo registro cadastral no SICAF e em sistemas semelhantes mantidos pelo Município.

13.5. O pregoeiro poderá, no julgamento da habilitação, sanar erros e falhas que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível aos licitantes, e lhes atribuirá validade e eficácia para fins de habilitação.

13.5.1. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização das diligências, com vistas ao saneamento de que trata o item 13.5, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

13.6. HABILITAÇÃO JURÍDICA

13.6.1. Registro comercial, no caso de empresário individual;

13.6.2. Estatuto ou Contrato Social em vigor, devidamente registrado, com chancela

digital na forma eletrônica ou tradicional, em se tratando de sociedades empresárias, acompanhado dos documentos de designação de seus administradores, caso designados em ato separado;

13.6.3. Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedade simples, acompanhada da prova da composição da diretoria em exercício.

13.6.3.1. A sociedade simples que não adotar um dos tipos societários regulados no Código Civil deverá mencionar no respectivo ato constitutivo as pessoas naturais incumbidas de sua administração, exceto se assumir a forma de sociedade cooperativa.

13.6.4. A prova da investidura dos administradores da sociedade limitada eventualmente designados em ato separado do Contrato Social, mediante termo de posse no livro de atas da Administração e averbação no registro competente.

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

13.6.6. Na hipótese de existir alteração nos documentos citados acima posteriormente à constituição da sociedade, os referidos documentos deverão ser apresentados de forma consolidada, contendo todas as cláusulas em vigor.

13.6.7. As sociedades cooperativas deverão fornecer os seguintes documentos, de forma atualizada e consolidada:

13.6.7.1. Ato constitutivo;

13.6.7.2. Estatuto acompanhado da ata da Assembleia que o aprovou;

13.6.7.3. Regimento interno acompanhado da ata da Assembleia que o aprovou;

13.6.7.4. Regimentos dos fundos instituídos pelos cooperados acompanhados das atas das Assembleias que os aprovaram;

13.6.7.5. Atas das Assembleias Gerais em que foram eleitos os dirigentes e conselheiros da cooperativa;

13.6.7.6. Registro de presença dos cooperados nas 03 (três) últimas Assembleias Gerais;

13.6.7.7. Ata da sessão em que os cooperados autorizam a cooperativa a contratar o objeto deste certame, acompanhada dos documentos comprobatórios da data de ingresso de cada qual na cooperativa.

13.6.8. Declaração formal de que atende às disposições do art. 9º, § 1º, da Lei Federal nº 14.133/2021.

13.7. HABILITAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

13.7.1. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios

sociais, já exigíveis e apresentados na forma da lei, devidamente registrados na Junta Comercial do Estado de sua sede ou domicílio ou em outro órgão equivalente, devendo apresentar:

13.7.1.1. O Índice de Liquidez Corrente (ILC) é o quociente da divisão do Ativo Circulante pelo Passivo Circulante, conforme abaixo:

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

13.7.1.2. O Índice de Liquidez Geral (ILG), correspondente ao quociente da soma do Ativo Circulante com Realizável a Longo Prazo pela soma do Passivo Circulante com o Exigível a Longo Prazo, conforme abaixo:

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

13.7.1.3. O Índice de Solvência Geral (ISG), corresponde ao quociente do Ativo Total pela soma do Passivo Circulante com o Exigível a Longo Prazo, conforme abaixo:

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

13.7.2. Será habilitada a empresa que apresentar:

- I. O Índice de Liquidez Corrente (ILC) – Igual ou maior que 1,0;
- II. Índice de Liquidez Geral (ILG) – Igual ou maior que 1,0;
- III. Índice de Solvência Geral (ISG) – Igual ou maior que 1,0.

13.7.3. As empresas deverão comprovar Capital Social ou Patrimônio Líquido, mínimo, igual ou superior a __% (___por cento) [máximo de 10%] do valor total ESTIMADO da licitação.

13.7.4. A licitante que utiliza a Escrituração Contábil Digital – ECD deverá apresentar o balanço patrimonial autenticado na forma eletrônica, pelo Sistema Público de Escrituração Digital – SPED, acompanhado do termo de autenticação eletrônica da Junta Comercial dos termos de abertura e de encerramento do Livro Diário.

13.7.5. Serão considerados e aceitos como na forma da lei os balanços patrimoniais e demonstrações contábeis que contenham as seguintes exigências:

13.7.5.1. Quando se tratar de sociedades anônimas, o balanço deverá ser apresentado em publicação em jornal de grande circulação editado na localidade em que esteja situada a sede da companhia, observado o art. 289 da Lei Federal nº 6.404/76, ressalvada a hipótese das empresas enquadradas no art. 294 daquela legislação, que poderão fazer a sua apresentação em publicação eletrônica, na forma do disposto na Portaria ME nº 12.071/2021 do Ministério da Economia e suas sucessivas alterações;

13.7.5.2. Quando se tratar de outro tipo societário, o balanço patrimonial acompanhado dos termos de abertura e de encerramento do Livro Diário deverá ser devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou em outro órgão equivalente, contendo:

13.7.5.2.1. Quando se tratar de sociedade constituída a menos de um ano, essa deverá apresentar apenas o balanço de abertura, o qual deverá conter a identificação legível e assinatura do responsável contábil da empresa, devidamente registrado no Conselho Regional de Contabilidade – CRC, bem como ser devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou em outro órgão equivalente.

13.7.5.2.2. Quando se tratar de sociedade constituída há menos de dois anos, os documentos referidos no item 13.7.1. limitar-se-ão ao último exercício.

13.7.6. A licitante que não alcançar o índice (ou quaisquer dos índices) acima exigido(s), conforme o caso, deverá comprovar que possui patrimônio líquido mínimo igual ou superior a 10% (dez por cento), nos termos do § 4º do art. 69 da Lei Federal nº 14.133/2021] do valor estimado para a contratação. A comprovação será obrigatoriamente feita pelo balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei.

13.7.4.1. Será exigido do consórcio licitante um acréscimo de 20% (vinte por cento) sobre o valor exigido de licitante individual para fins de habilitação econômico-financeira, conforme o § 1º do art. 15 da Lei Federal nº 14.133/2021. [O dispositivo admite que não seja exigido tal acréscimo mediante justificativa, que deve ser apresentada pelo órgão ou entidade promotora da licitação]

13.7.7. Certidões negativas de falência, recuperação judicial e extrajudicial, ou de insolvência civil expedidas pelo Distribuidor da sede da licitante. As licitantes sediadas em demais comarcas do Estado do Rio de Janeiro, que não a do Município de São Gonçalo, ou em outros Estados deverão apresentar, juntamente com as certidões negativas exigidas, declaração passada pelo foro de sua sede, indicando quais os Cartórios ou Ofícios de Registros que controlam a distribuição de falências, recuperação judicial e extrajudicial, e insolvência civil.

13.7.8. Exige-se dos licitantes, sob pena de desclassificação, declaração de que suas propostas econômicas compreendem 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 entrega das propostas, na forma do § 1º do art. 62 da Lei Federal nº 14.133/2021 do Edital de Pregão Eletrônico nº 9 0 0 0 4 / 2 0 2 4 .

13.8. HABILITAÇÃO FISCAL

13.8.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ ou no Cadastro de Pessoas Físicas – CPF.

13.8.2. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede da licitante, pertinente à atividade empresarial objeto desta licitação.

13.8.3. Prova de regularidade com as Fazendas Federal, Estadual e Municipal mediante a apresentação dos seguintes documentos:

13.8.3.1. A prova de regularidade com a Fazenda Federal será efetuada por meio da Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos a Tributos Federais, inclusive contribuições sociais, e à Dívida Ativa da União, ou Certidão Conjunta Positiva com efeito negativo, expedida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil – RFB e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional –PGFN, da sede da licitante;

13.8.3.2. A prova de regularidade com a Fazenda Estadual do domicílio da licitante será feita por meio da apresentação da certidão negativa ou positiva com efeito negativo do Imposto sobre Circulação de Mercadorias e Serviços e certidão negativa ou positiva com efeito negativo da dívida ativa, ou, se for o caso, certidão comprobatória de que a licitante, pelo respectivo objeto, está isenta de inscrição estadual;

13.8.3.3. A prova de regularidade com a Fazenda Municipal do domicílio da licitante será feita por meio da apresentação da certidão negativa ou positiva com efeito negativo do Imposto sobre Serviços de Qualquer Natureza e certidão negativa ou positiva com efeito negativo da dívida ativa ou, se for o caso, certidão comprobatória de que a licitante, pelo respectivo objeto, está isenta de inscrição municipal;

13.8.4. Prova de Regularidade perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – CRF– FGTS.

13.8.5. As microempresas e empresas de pequeno porte deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição.

13.8.5.1. Caso a documentação apresentada pela microempresa ou empresa de pequeno porte contenha alguma restrição, lhe será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, contados do momento em que o proponente for declarado o

vencedor da licitação, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de negativa.

13.8.5.2. O prazo acima será prorrogado por igual período, mediante requerimento do interessado, ressalvadas as hipóteses de urgência na contratação ou prazo insuficiente para o empenho.

13.8.5.3. A não regularização da documentação no prazo estipulado implicará a decadência do direito à contratação, sem prejuízo do disposto no art. 90, § 5º, da Lei Federal nº 14.133/2021.

13.9. DOCUMENTAÇÃO RELATIVA À HABILITAÇÃO SOCIAL E TRABALHISTA

13.9.1. Certidão Negativa de Ilícitos Trabalhistas praticados em face de trabalhadores menores, emitida pelo Ministério do Trabalho e Emprego, ou Declaração firmada pela licitante, na forma do Anexo V, de que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e de que não emprega menor de dezesseis anos, salvo maiores de quatorze anos na condição de aprendiz, sob as penas da lei.

13.9.2. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT ou Certidão Positiva de Débitos Trabalhistas com efeito negativo.

13.9.3. Declaração de Reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, anexo VIII.

13.10. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

13.10.1. Cumprir com os requisitos exigidos pela Vigilância Sanitária para garantir que os proponentes, interessados em fornecer seus produtos e serviços aos entes públicos, sejam empresas idôneas, inspecionadas periodicamente e assegurem que a qualidade de seus produtos atendam aos requisitos técnicos necessários.

13.10.2. Como requisito de qualificação técnica a licitante deverá apresentar 01 (um) ou mais atestados de capacidade técnica fornecidos por pessoa jurídica, de direito público ou privado, emitido por entidade da Administração Federal, Estadual ou Municipal, direta ou indireta, e/ou empresa privada, que comprove de maneira satisfatória, a aptidão para desempenhos de atividade do objeto igual ou semelhante ao desta aquisição.

13.10.3. Conforme a Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 01/2010, os bens devem ser constituídos, no todo ou em parte, por material reciclado, atóxico, biodegradável, conforme ABNT NBR - 15448-1 e 15448-2.

14. RECURSOS

14.1. Divulgada a vencedora, o Pregoeiro informará às licitantes, por meio de mensagem lançada no sistema, que poderão manifestar motivadamente a intenção de interpor recurso,

desde que devidamente registrada a síntese de suas razões em campo próprio do sistema, no prazo concedido na sessão pública.

14.2. A falta de manifestação imediata e motivada da licitante importará a decadência do direito de recurso.

14.3. As licitantes que manifestarem o interesse em recorrer terão o prazo de 3 (três) dias úteis para apresentação das razões do recurso, sendo facultado à licitante vencedora a oportunidade de apresentar contrarrazões no mesmo prazo, contado a partir do dia do término do prazo da recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa dos seus interesses.

14.4. A apresentação das razões e das contrarrazões dos recursos deverá ser realizada, única e exclusivamente, em campo próprio do sistema eletrônico, observados os prazos estabelecidos no item anterior.

14.5. A não apresentação das razões escritas mencionadas acima acarretará, como consequência, a análise do recurso pela síntese das razões apresentadas na sessão pública.

14.6. Os recursos serão dirigidos ao Pregoeiro, que poderá reconsiderar seu ato no prazo de 3 (três) dias úteis, ou então, neste mesmo prazo, encaminhar o recurso, devidamente instruído, à autoridade superior, que proferirá a decisão no prazo de 10 dias, a contar do recebimento.

14.7. O recurso terá efeito suspensivo e o seu acolhimento importará a invalidação dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

14.8. Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente adjudicará o objeto da licitação à licitante vencedora e homologará o procedimento licitatório.

14.9. No tocante aos recursos relativos às sanções administrativas, devem ser observadas as disposições dos arts. 165 a 168 da Lei Federal nº 14.133/2021.

15. CONEXÃO COM O SISTEMA ELETRÔNICO

15.1. As licitantes, como responsáveis por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumem como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.

15.2. Caso o Sistema do Pregão Eletrônico fique inacessível por problemas operacionais, exclusivamente do próprio sistema, com a desconexão de todos os participantes no decorrer da etapa competitiva do pregão, o procedimento licitatório será suspenso e somente será retomado após a comunicação aos participantes no endereço eletrônico <https://www.gov.br/compras/pt-br>.

15.2.1. Incumbirá à licitante acompanhar as operações no sistema durante a sessão pública do pregão eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas por meio do sistema ou em virtude de sua desconexão.

15.3. A desconexão do Pregoeiro no decorrer da etapa de lances não prejudica o seu transcurso. Caso o sistema eletrônico permaneça acessível às licitantes para o oferecimento de lances, estes continuarão a ser recebidos, retornando o Pregoeiro, quando possível, à sua atuação na etapa de lances, sem prejuízo dos atos realizados.

15.3.1. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente decorridas vinte e quatro horas após a comunicação do fato aos participantes, no sítio eletrônico: <https://www.saogoncalo.rj.gov.br/> e <https://www.gov.br/compras/pt-br>.

16. SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS

16.1. Constatada a regularidade dos atos praticados e decididos os recursos eventualmente interpostos, a autoridade competente a Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo adjudicará o objeto da licitação à licitante vencedora e homologará o procedimento licitatório.

16.1.1. Após o julgamento da proposta e a homologação do certame será lavrada a Ata de Registro de Preços, assinada pela autoridade competente e pelas licitantes vencedoras.

16.1.2. A Ata de Registro de Preços discriminará todos os itens que compõem o objeto licitado, com os respectivos preços unitários e totais, ficando esclarecido que a contratação das aquisições obedecerá à conveniência e às necessidades da Administração, que não se obriga a requisitar todas as quantidades registradas.

16.2. A CONTRATANTE formalizará seu pedido de fornecimento por meio de contrato ou instrumento equivalente.

16.3. A existência de preços registrados em Ata de Registro de Preços vigente não obriga a Administração a efetuar contratações unicamente com aquelas empresas beneficiárias do registro, cabendo-lhes, no entanto, a preferência na contratação em igualdade de condições.

16.4. Dentro do prazo de vigência da Ata de Registro de Preços, as empresas beneficiárias que tiverem seus preços registrados ficarão obrigadas ao fornecimento dos bens, observadas as condições do Termo de Referência (Anexo I) e da própria Ata de Registro de Preços (Anexo XIII).

16.5. As empresas beneficiárias que tiverem seus preços registrados se obrigam a manter, durante o prazo de vigência da Ata de Registro de Preços, todas as condições de habilitação exigidas neste Edital.

16.6. O Órgão Gerenciador acompanhará a evolução das condições de mercado dos preços registrados.

16.7. A ata de registro de preços, durante sua validade, com propósito de estimular e incentivar fomento de competidores para o certame o qual deflui em persecução a proposta mais vantajosa, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, desde que devidamente justificada a vantagem e

respeitadas, no que couberem, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 14.133, de 2021, e no Decreto nº520/2023.

17. ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

17.1. O registro de preços será formalizado pela Ata de Registro de Preços, na forma do Anexo X I I I .

17.1.1. A ata de registro de preços poderá ser formalizada com mais de um fornecedor, desde que aceitem cotar o objeto em preço igual ao do licitante vencedor, assegurada a preferência de contratação de acordo com a ordem de classificação.

17.2. Serão celebradas tantas Atas de Registro de Preços quantas necessárias para o objeto deste pregão.

18. FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

18.1. As Atas de Registro de Preço serão firmadas entre a Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo e as licitantes vencedoras.

18.1.1. Serão incluídos na Ata de Registro de Preços os licitantes que aceitarem cotar os bens em preços iguais ao do licitante vencedor na sequência de classificação da licitação, bem como do licitante que mantiver sua proposta original, conforme o inciso VI do § 5º do art. 82 da Lei Federal nº 14.133/2021.

18.2. As licitantes vencedoras terão o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços.

18.3. A recusa injustificada das licitantes vencedoras em assinar a Ata de Registro de Preços, dentro do prazo estabelecido, caracterizará o descumprimento total das obrigações assumidas, reservando-se Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo o direito de, independentemente de qualquer aviso ou notificação, realizar nova licitação ou convocar as licitantes remanescentes, respeitada a ordem de classificação, prevalecendo, neste caso, as mesmas condições da proposta da primeira classificada, inclusive quanto ao preço.

18.4. As licitantes remanescentes convocadas na forma do item 18.3, que não concordarem em assinar a Ata de Registro de Preços, não estarão sujeitas às penalidades estabelecidas neste Edital.

19. ALTERAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS E CANCELAMENTO DA ATA E DO PREÇO REGISTRADO

19.1. Os preços registrados poderão ser revistos em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que acarrete modificação significativa e suficiente a alterar o custo de fornecimento dos bens e inviabilize a execução tal como pactuado, cabendo ao órgão gerenciador realizar as negociações necessárias junto aos fornecedores.

19.2. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por álea extraordinária, o órgão gerenciador convocará os fornecedores para negociarem a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

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

19.2.2. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação obtida originalmente na licitação.

19.2.3. A redução do preço registrado será comunicada pelo órgão gerenciador aos órgãos que tiverem formalizado contratos com fundamento no respectivo registro, para que avaliem a necessidade de efetuar a revisão dos preços contratados.

19.3. Quando o preço registrado tornar-se inferior ao preço de mercado, é facultado ao fornecedor requerer, antes do pedido de fornecimento, a atualização do preço registrado, mediante demonstração de fato superveniente que tenha provocado elevação que supostamente impossibilite o cumprimento das obrigações contidas na ata e desde que atendidos os seguintes requisitos:

- a) a possibilidade da atualização dos preços registrados seja aventada pelo fornecedor ou prestador signatário da ata de registro de preços;
- b) a modificação seja substancial nas condições registradas, de forma que seja caracterizada alteração desproporcional entre os encargos do fornecedor ou prestador signatário da ata de registro de preços e da Administração Pública;
- c) seja demonstrado nos autos a desatualização dos preços registrados, por meio de apresentação de planilha de custos e documentação comprobatória correlata que demonstre que os preços registrados se tornaram inviáveis nas condições inicialmente pactuadas.

19.3.1. A iniciativa e o encargo da demonstração da necessidade de atualização de preço serão do fornecedor ou prestador signatário da ata de registro de preços, cabendo ao órgão gerenciador a análise e deliberação a respeito do pedido.

19.3.2. Se não houver prova efetiva da desatualização dos preços registrados e da existência de fato superveniente, o pedido será indeferido pela Administração e o fornecedor continuará obrigado a cumprir os compromissos pelo valor registrado na ata, sob pena de cancelamento do registro de preços e de aplicação das penalidades administrativas previstas em lei e no edital.

19.3.3. Na hipótese do cancelamento do registro de preços prevista no item antecedente, o órgão gerenciador poderá convocar os demais fornecedores integrantes do cadastro de reserva para que manifestem interesse em assumir o fornecimento dos bens, a execução das obras ou dos serviços, pelo preço registrado na ata.

19.3.4. Liberado o fornecedor na forma do item antecedente, o órgão gerenciador poderá convocar os integrantes do cadastro de reserva, para que manifestem interesse em assumir o fornecimento dos bens, a execução das obras ou dos serviços, pelo preço

atualizado.

19.3.5. Na hipótese de não haver cadastro de reserva, a Administração Pública poderá convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para negociação e assinatura da ata no máximo nas condições ofertadas por estes, desde que o valor seja igual ou inferior ao orçamento estimado para a contratação, inclusive quanto aos preços atualizados, nos termos do instrumento convocatório.

19.3.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação da ata de registro de preços, adotando de imediato as medidas cabíveis para a satisfação da necessidade administrativa.

19.4. O registro do fornecedor será cancelado quando:

- I. descumprir as condições da ata de registro de preços, sem justificativa plausível;
- II. não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
- III. não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou
- IV. sofrer sanção de impedimento de licitar ou contratar ou de declaração de inidoneidade.
- V. não aceitar o preço revisado pela Administração.

19.4.1. O cancelamento de registros será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

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

- I. por razão de interesse público; ou
- II. a pedido do fornecedor.

20. GARANTIA

20.1. Consoante manifestação justificada pelo órgão requisitante, não será exigida garantia.

21. CONTRATAÇÃO

21.1. Integram o instrumento substitutivo do termo de contrato, independentemente de transcrição, as prerrogativas constantes no art. 104 da Lei Federal nº 14.133/2021.

21.2. O fornecimento dos bens que tiverem seus preços registrados na Ata de Registro de Preços será solicitado pelo CONTRATANTE mediante convocação da ADJUDICATÁRIA, por meio de publicação no Jornal Oficial do Município ou de comunicação formal, com antecedência mínima de 2 (dois) dias úteis, para assinatura do contrato ou para retirada de instrumento equivalente.

21.3. A ADJUDICATÁRIA deverá comparecer no endereço informado, podendo, na

impossibilidade de comparecimento do seu representante legal, enviar mandatário munido do respectivo instrumento de procuração, por instrumento público ou particular, com firma reconhecida, e da via original do documento de identidade e do cartão do Cadastro de Pessoas Físicas – CPF do outorgado, conferindo-lhe poderes específicos para a assinatura de contrato administrativo ou para a retirada de instrumento equivalente.

21.3.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação da parte durante seu transcurso, devidamente justificada, e desde que o motivo apresentado seja aceito pela Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo.

21.3.2. Nas contratações de grande vulto, o licitante vencedor deverá comprovar a implantação de programa de integridade, no prazo de 6 (seis) meses, contado da celebração do contrato, na forma do § 4º do art. 25 da Lei Federal nº 14.133/2021.

21.4. Se o fornecedor convocado não assinar o contrato ou instrumento equivalente, não aceitar ou não retirar o instrumento equivalente, o órgão gerenciador poderá convocar os demais que tiverem aceitado fornecer os bens com preços iguais aos do licitante vencedor, na sequência da classificação, sem prejuízo da aplicação das penalidades administrativas cabíveis.

21.4.1. Se não houver outros fornecedores registrados que tenham aceitado fornecer bens com preços iguais aos do licitante vencedor, o Pregoeiro poderá examinar as ofertas subsequentes e a qualificação das licitantes por ordem de classificação, e assim, sucessivamente, observado o direito de preferência para as microempresas e empresas de pequeno porte, até a apuração de uma que atenda ao contido neste Edital, sendo a respectiva licitante declarada vencedora.

21.5. A ADJUDICATÁRIA deverá comprovar, no momento da assinatura do Contrato ou da retirada do instrumento equivalente, a manutenção das condições demonstradas para habilitação no Edital.

21.5.1. No caso de adjudicatária vencedora domiciliada no Município de São Gonçalo, essa deverá apresentar certidão negativa ou positiva com efeito negativo do Imposto Predial e Territorial Urbano. Não sendo a adjudicatária proprietária do imóvel onde localizada a sua sede, deverá apresentar declaração própria, atestando essa circunstância.

21.5.2. No caso de adjudicatária vencedora domiciliada em outro município, mas que possua filial ou escritório no Município de São Gonçalo, essa deverá apresentar, em relação à filial ou ao escritório, certidão negativa ou positiva com efeito negativo do Imposto sobre Serviços de Qualquer Natureza e do Imposto sobre Propriedade Predial e Territorial Urbana e certidão negativa ou positiva com efeito negativo da dívida ativa ou, se for o caso, certidão comprobatória de que a adjudicatária, pelo respectivo objeto, está isenta de inscrição municipal. Não sendo a adjudicatária proprietária do imóvel onde localizada a sua filial ou escritório, deverá apresentar declaração própria atestando essa circunstância.

21.6. O Contrato decorrente do Sistema de Registro de Preços deverá ser assinado no prazo de validade da Ata de Registro de Preços.

21.7. A CONTRATADA será responsável, na forma do Contrato, pela qualidade dos bens

que são objeto desta licitação, em conformidade com as especificações do termo de referência e/ou dos projetos, com as normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT, e demais normas técnicas pertinentes, a ser atestada pelo setor do(a) CONTRATANTE responsável pela fiscalização da execução do contrato. A ocorrência de desconformidade implicará a substituição dos materiais recusados, por não atender às especificações contidas no Termo de Referência que integra este Edital, sem ônus para o(a) CONTRATANTE e sem prejuízo da aplicação das sanções cabíveis.

21.8. A CONTRATADA será também responsável, na forma do Contrato, por todos os ônus, encargos e obrigações comerciais, tributárias, previdenciárias e trabalhistas, por todas as despesas

decorrentes de eventuais trabalhos noturnos, e por todos os danos e prejuízos que, a qualquer título, causar a terceiros, em especial, mas não limitado, aos concessionários de serviços públicos, em virtude da execução do objeto contratado, respondendo por si, seus empregados, prepostos e sucessores.

21.9. O ato de recebimento do objeto da licitação não implica a sua aceitação definitiva e não eximirá a licitante de sua responsabilidade no que concerne à qualidade dos bens fornecidos.

21.10. A licitante vencedora, sem ônus para o(a) CONTRATANTE, compromete-se a:

- a) atender às solicitações do(a) CONTRATANTE em até 24 (vinte e quatro) horas contadas a partir de seu recebimento;
- b) substituir quaisquer materiais defeituosos ou qualitativamente inferiores em, no máximo, 48 (quarenta e oito) horas da solicitação, sendo que o não cumprimento sem motivo justo implicará na aplicação das sanções previstas neste Edital e seus anexos.

21.11. A Fiscalização da execução do objeto contratado caberá à Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo.

22. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

Os pagamentos serão creditados em conta corrente da titularidade da Contratada, desde que seja instruído com:

- 22.1. Pedido endereçado ao Ordenador de despesa, onde deverão constar os dados bancários (nome da Instituição Financeira Agência e Conta Corrente);
- 22.2. Cópia da nota fiscal, devidamente atestada, verificação da Regularidade Fiscal da CONTRATADA no SICAF ou certidões CNDT, CND e CRF, por meio de consulta on-line aos sites eletrônicos oficiais, art 91, §4º da Lei 14.133-21, devendo seu resultado ser impresso e juntado ao processo de pagamento;
- 22.3. Em caso de irregularidade junto ao SICAF, a CONTRATADA será notificada para que sejam sanadas as pendências no prazo de 30 (trinta) dias, prorrogáveis por igual período. Findo este prazo sem que haja a regularização por parte da CONTRATADA perante o SICAF, ou apresentação de defesa aceita pela CONTRATANTE, fatos estes que, isoladamente ou em conjunto, caracterizarão descumprimento de obrigações contratuais, o contrato estará passível de cancelamento e a CONTRATADA sujeita às

sanções administrativas previstas neste Edital.

- 22.4. O pagamento não poderá ser superior ao prazo de 30(trinta) dia, contados a partir da data final do período de adimplemento da respectiva parcela.
- 22.5. Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o art. 75 da Lei 14.133/21, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos da Lei nº 14.133/21.
- 22.6. Considera-se ocorrido o recebimento da Nota Fiscal ou Fatura no momento em que o órgão Contratante atestar a execução do objeto do contrato.
- 22.7. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.
- 22.8. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.
- 22.9. Constatando-se, junto à documentação apresentada, a situação de irregularidade da Contratada, será providenciada sua notificação por escrito para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da Contratante.
- 22.10. Previamente à emissão de Nota de Empenho e a cada pagamento, a Administração deverá realizar consulta constatada mediante os sítios eletrônicos oficiais para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, e/ou proibição de contratar com o Poder Público.
- 22.11. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a Contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.
- 22.12. Persistindo a irregularidade, a Contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à Contratada a ampla defesa.
- 22.13. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a Contratada não regularize sua situação junto à Prefeitura.
- 22.14. Será rescindido o contrato em execução com a Contratada inadimplente perante a exigência do instrumento contratual, salvo por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro de interesse

público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da Contratante.

22.15. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

22.16. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123/06, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

22.17. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido de forma alguma para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, seja calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

EM = I x N x VP, sendo:

EM = Encargos moratórios;

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

VP = Valor da parcela a ser paga;

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$$I = (TX) = \frac{(6/100)}{365} \quad 0$$

$$I = 0,00016438$$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

23. REAJUSTE

23.1. Somente ocorrerá reajustamento do Contrato decorrido o prazo de 12 (doze) meses contados da data do orçamento estimado, observada a Lei Federal nº 10.192, de 14 de fevereiro de 2001.

23.2. Os preços serão reajustados de acordo com a variação do IGPM, calculado por meio da seguinte fórmula:

$$R = Po [(I - Io) / Io]$$

Onde:

R = valor do reajuste;

I = índice mensal relativo ao mês anterior ao de aniversário do Contrato;

Io = índice mensal relativo ao mês anterior ao da apresentação da

Proposta;Po = preço unitário contratual, objeto do reajustamento.

23.3. Caso o índice previsto neste Edital seja extinto ou de alguma forma não possa mais ser aplicado, será adotado outro índice que reflita a perda do poder aquisitivo da moeda. Neste caso, a variação do índice deverá ser calculada por meio da fórmula consignada no parágrafo anterior.

24. SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

24.1. Comete infração administrativa, nos termos da lei, o licitante que, com dolo ou culpa:

24.1.1. deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo/a pregoeiro/a durante o certame;

24.1.2. Salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não mantivera proposta em especial quando:

24.1.2.1. não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;

24.1.2.2. recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;

24.1.2.3. pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou

24.1.2.4. deixar de apresentar amostra

24.1.2.5. apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;

24.1.3. não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

24.1.3.1. recusar-se, sem justificativa, a assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou a aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração;

24.1.4. apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação

24.1.5. fraudar a licitação

24.1.6. comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:

24.1.6.1. agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

24.1.6.2. induzir deliberadamente a erro no julgamento;

24.1.6.3. apresentar amostra falsificada ou deteriorada;

24.1.7. praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação

24.1.8. praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei n.º 12.846, de 2013

24.2. Com fulcro na Lei nº 14.133, de 2021, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:

24.2.1. Advertência;

24.2.2. Multa;

- 24.2.3. impedimento de licitar e contratar e
- 24.2.4. declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.
- 24.3. Na aplicação das sanções serão considerados:
- 24.3.1. a natureza e a gravidade da infração cometida.
- 24.3.2. as peculiaridades do caso concreto
- 24.3.3. as circunstâncias agravantes ou atenuantes
- 24.3.4. os danos que dela provierem para a Administração Pública
- 24.3.5. a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.
- 24.4. A multa será recolhida em percentual de 0,5% a 30% incidente sobre o valor do contrato licitado, recolhida no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, a contar da comunicação oficial.
- 24.4.1. Para as infrações previstas nos itens **24.1.1, 24.1.2 e 24.1.3**, a multa será de 0,5% a 15% do valor do contrato licitado.
- 24.4.2. Para as infrações previstas nos itens **24.1.4, 24.1.5, 24.1.6, 24.1.7. e 24.1.8**, a multa será de 15% a 30% do valor do contrato licitado.
- 24.5. As sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar poderão ser aplicadas, cumulativamente ou não, à penalidade de multa.
- 24.6. Na aplicação da sanção de multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação.
- 24.7. A sanção de impedimento de licitar e contratar será aplicada ao responsável em decorrência das infrações administrativas relacionadas nos itens **24.1.1, 24.1.2 e 24.1.3**, quando não se justificara imposição de penalidade mais grave, e impedirá o responsável de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo a qual pertencer o órgão ou entidade, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.
- 24.8. Poderá ser aplicada ao responsável a sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, em decorrência da prática das infrações dispostas nos itens **24.1.4, 24.1.5, 24.1.6, 24.1.7 e 24.1.8**, bem como pelas infrações administrativas previstas nos itens **24.1.1, 24.1.2 e 24.1.3**, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção de impedimento de licitar e contratar, cuja duração observará o prazo previsto no art. 156, §5º, da Lei n.º 14.133/2021.
- 24.9. A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, descrita no item **24.1.3**, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades e à imediata perda da garantia de proposta em favor do órgão ou entidade promotora da licitação, nos termos do art. 45, §4º da IN SEGES/ME n.º 73, de 2022.
- 24.10. A apuração de responsabilidade relacionadas às sanções de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar demandará a instauração de processo de responsabilização a ser conduzido por comissão composta por 2 (dois) ou

maisservidores estáveis, que avaliará fatos e circunstâncias conhecidos e intimará o licitante ou o adjudicatário para, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.

24.11. Caberá recurso no prazo de 15 (quinze) dias úteis da aplicação das sanções de advertência, multa e impedimento de licitar e contratar, contado da data da intimação, o qual será dirigido à autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não a reconsiderar no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhará o recurso com sua motivação à autoridade superior, que deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

24.12. Caberá a apresentação de pedido de reconsideração da aplicação da sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data da intimação, e decidido no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do seu recebimento.

24.13. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

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

25. FORO

25.1. Fica eleito o Foro de São Gonçalo para dirimir quaisquer dúvidas oriundas do presente Edital, renunciando as partes desde já a qualquer outro, por mais especial ou privilegiado que seja.

26. DISPOSIÇÕES FINAIS

26.1. Ficam as licitantes sujeitas às sanções administrativas, cíveis e penais cabíveis caso apresentem, na licitação, qualquer declaração falsa ou que não corresponda à realidade dos fatos.

26.2. Na contagem dos prazos, é excluído o dia de início e incluído o do vencimento, e considerar-se-ão os dias consecutivos, salvo disposição em contrário. Os prazos somente se iniciam e vencem em dias de expediente.

26.3. As referências de horário correspondem ao horário oficial de Brasília – DF.

26.4. No período de vigência da Ata de Registro de Preços, a Administração terá a faculdade de contratar ou não o fornecimento dos bens.

26.5. Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro.

São Gonçalo, 21 de Agosto de 2024.

Deivid Robert de C. Campos
Presidente da Fundação Municipal de Saúde
Mat.40833

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

TERMO DE REFERÊNCIA
PREGÃO ELETRÔNICO
INTENÇÃO DE REGISTRO DE PREÇO

1. LEGISLAÇÃO APLICÁVEL.

Este Contrato se rege por toda a legislação aplicável à espécie, que desde já se entende como referida no presente termo, especialmente pelas normas de caráter geral da **Lei Federal nº 14.133/2021**, pela **Lei Complementar Federal nº 123/2006** – Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte, pela **Lei Complementar Federal nº 101/2000** – Lei de Responsabilidade Fiscal, pelo Código de Defesa do Consumidor, instituído pela **Lei Federal nº 8.078/1990** e suas alterações, e pelos **Decretos Municipais nº 085/2023, 087/2023, 119/2023 e 520/2023**, bem como pelos preceitos de Direito Público, pelas regras constantes do Edital e de seus Anexos, pela Proposta da CONTRATADA e pelas disposições deste Contrato. A CONTRATADA declara conhecer todas essas normas e concorda em se sujeitar às suas estipulações, sistemas de penalidades e demais regras constantes, ainda que não expressamente transcritas neste instrumento, incondicional e irrestritamente.

2. DEFINIÇÃO DO OBJETO

LOTE I

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QUANT. TOTAL	QUANT. MÍNIMA POR SOLICITAÇÃO
1	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS: Armário confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01 (um) reforço superior interno (esquadro) com espessura de 1,20mm, fixado as laterais, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” com 01 (um) rodapé também em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. 04 (quatro) prateleiras com dobra quadrupla na parte	Und.	300	25

frontal para reforço, fixadas ao corpo do armário através de encaixe tipo unha em passos de 125 mm, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,50mm com dobras nas laterais que permitam o encaixe sem a utilização de parafusos ou rebites. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,50mm, com dobra quádrupla para reforço na aresta oposta à dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. A porta da esquerda possui 02 (dois) trincos, um na parte superior e outro na parte inferior e a porta direita contém 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves.

Área de entrada de no mínimo 1773mm de altura x 820mm de largura e área interna total de 1826mm de altura x 895 mm de largura x 425 mm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites e prateleiras encaixadas. Dimensões: Altura: 198cm, Largura: 90 cm, Profundidade: 45 cm. LAUDO ASTM D 3363/2020 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.

LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo com a NBR 9209/86

	<p>atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m². LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>			
2	<p>ARMÁRIO COM 04 (QUATRO) PORTAS QUARDA VOLUME: Armário com 04 (quatro) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 03 (três) prateleira intermediária para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de U e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 04 (quatro) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra “V” para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um)</p>	Und	200	17

	<p>puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 24,5cm e área interna 41cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. 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 90 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 35 cm, Profundidade: 45 cm. LAUDO ASTM D 3363/2020 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5ª / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m².</p> <p>LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>			
3	<p>ESTANTE DE AÇO: Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa</p>	Und	1.000	83

<p>#14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas</p>			
---	--	--	--

<p>distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 e/ou 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo).• Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17;• Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. <p>Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro.</p> <p>A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:</p> <p>4.2 Requisitos dimensionais</p> <p>4.3 Resistência à corrosão de componentes metálicos</p> <p>4.4 Requisitos de segurança e usabilidade</p> <p>6.2 Ensaio de estabilidade:</p> <p>6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio.</p> <p>6.2.5 – Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal.</p>			
---	--	--	--



	6.3 Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura. 6.3.3.1 – Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. 6.3.3.2 – Ensaio de deflexão de planos horizontais. 6.3.3.3 – Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. 6.3.8 – Ensaio de Carga máxima total.			
4	ARMARIO PARA VESTIARIO: Armário aço, acabamento superficial pintado, cor cinza, quantidade portas 12 un., altura 1,98m, largura 123m, profundidade 0,42m, características adicionais tipo roupeiro, pitão para cadeado, material chapa aço 26 UND 5.	Und	200	17
5	ARMARIO VITRINE: Armário vitrine, material aço inoxidável, material porta em vidro transparente min 3mm. Espessura, material prateleiras 3, vidro cristal c/ min 3mm espessura, quantidade portas 2 c/ fechadura tipo yale x/ chaves un., altura 1.50 m, largura 0.50m, profundidade 0,40m, características adicionais estrutura aço c/ cantos arredondados, tipo prateleiras altura regulável, componentes adicionais teto/fundo chapa aço nº20, pés c/ ponteira borracha	Und	150	13

6	<p>ARMARIO EM AÇO 4 GAVETAS PASTA SUSPENSA</p> <p>Armário para pastas suspensas simples, confeccionado em aço galvanizado, composto de: 01 (uma) base, confeccionado em chapa (18) 1,25mm de espessura; 02 (duas) laterais simétricas, confeccionadas em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 02 (dois) acabamentos, sendo 01 (um) superior e 01 (um) inferior, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 01 (um) fundo, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço (18) 1,25mm espessura; 01 (uma) prateleira interna, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 04 (quatro) gavetas, composta de 01 (um) fundo e 01 (uma) frente, confeccionados em chapa de aço (20) 0,95mm de espessura, 02 (duas) laterais simétricas, confeccionadas em chapa de aço (18) 1,25mm de espessura; 01 (uma) porta confeccionada em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura, possui reforço soldado, fechadura com chave, batentes em borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. Tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 50 cm, Profundidade: 45 cm.</p> <p>LAUDO ASTM D 3363/2020 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.</p> <p>LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em</p>	Und	200	17
---	---	-----	-----	----

	<p>fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m². LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo</p> <p>2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.</p> <p>Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>			
7	<p>BELICHE DE AÇO: Cama beliche com as seguintes especificações mínimas e dimensões aproximadas: descrição mínima cama beliche em aço montada por meio dos encaixes de que é dotada, com ou sem uso de parafusos auxiliares. Uma vez montada, a cama beliche permite o uso de dois colchoes medindo no mínimo 12cmx88cmx188cm e no máximo 15cmx88cmx188cm (AxLxC) com densidade d33 sobre cada estrado, deve possuir acesso a cama superior por escada confeccionada com o mesmo material da cama e proteção anti-quedas, deve suportar no mínimo 110kg e máximo 150kg em cada cama. Acabamento: cada peça, após realizado o adequado tratamento superficial, será pintada com tinta epóxi, na cor branca com aplicação por processo eletrostático, seguida de cura em estufa, proporcionando uma cobertura uniforme em conformidade com as normas do ministério do trabalho a nr18 e nr24. Prazo de garantia de no mínimo 1 ano, contado a partir da data de entrega.</p>	Und	300	25
LOTE II				

8	<p>ARMÁRIO CREDENZA C/ PORTA DE ABRIR: 1600x500x740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita e esquerda possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias, 03</p>	Und	50	4
---	--	-----	----	---

<p>fundos, 01 base e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais e divisórias são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17. APRESENTAR FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.</p>			
--	--	--	--

9	<p>ARMÁRIO BAIXO 900X500X740: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por</p>	Und	300	25
---	---	-----	-----	----

	<p>dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010.</p> <p>Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17.</p> <p>FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.</p>			
10	<p>ARMÁRIO ALTO 900X450X1600: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno</p>	Und	800	67

<p>do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as</p>			
---	--	--	--

	<p>faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17.</p> <p>APRESENTAR FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.</p>			
11	<p>ARMÁRIO EXTRA ALTO 900x500x2090: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com</p>	Und	500	42

<p>espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior na prateleira fixa por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A</p>			
--	--	--	--

	<p>montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>			
12	<p>MESA EXECUTIVA RETANGULAR MDF: Dimensões: 1800x900x740mm.</p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density</p>	Und	50	4

	<p>Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p>			
13	<p>MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA MDF: Dimensões: 2700x1200x740mm.</p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de</p>	Und	50	4

<p>espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com</p>			
--	--	--	--

	<p>rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16”, aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p>			
14	<p>MESA EM “L” MDF: Dimensões: 1600x600x1600x600x740mm.Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painei Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de</p>	Und	50	4

	<p>espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p>			
15	<p>MESA RETA DE ESCRITÓRIO MDF: Dimensões: 800x600x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm,</p>	Und	500	42

<p>colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. PaineL Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um</p>			
---	--	--	--

	conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.			
16	<p>MESA RETANGULAR PÉ PAINEL 1200X600X740:</p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo</p>	Und	1600	133

<p>sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13966/2008. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica 221/21, Nr-17.</p>			
--	--	--	--

17	<p>MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO: 1400x800x740.</p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 ½"x1/4 em aço fina frio medindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem</p>	Und	200	17
----	---	-----	-----	----

	<p>um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>			
18	<p>MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO 1400X740: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Estrutura</p>	Und	200	17

<p>metálica é composta por base em tubo de aço carbono fina frio 30x50x1.2mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16” para colocação de sapatas. Estrutura inteiriça com 05 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base inferior em aço carbono fina frio 30x50x1.2mm SAE1008, sendo as extremidades com ponteiros em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco. Travessa superior em ferro chato em 1 ½”x1/4 em aço fina frio SAE1008, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 63,5 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto unido por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada ao tampo e toda estrutura é fixada ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital e certificações ABNT NBR 13966/2008. Declaração de Conformidade Técnica</p>			
--	--	--	--

	Ergonômica 222/21, Nr-17.			
19	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR/BOTE C/PÉ PAINEL 2500X1200 :Tampo em formato bote confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. PAINEL Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt- melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de</p>	Und	20	2

	<p>passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital e certificações ABNT NBR 13966/2008. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica 221/21, Nr-17.</p>			
20	<p>MESA DE EXAMES: ESTRUTURA/MATERIAL DE CONFECCÃO: COM ARMÁRIO/MADEIRA-MDF.</p> <p>Mesa fixa utilizada para exames/tratamento de pacientes.</p>	Und	600	50
21	<p>GAVETEIRO VOLANTE: 02 Gavetas e 01 Pasta L360xP500xA640 Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro</p>	Und	1600	133

é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda

<p>PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e pratica na montagem. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 450 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos,</p>			
---	--	--	--

	<p>como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17. APRESENTAR O FSC DO FABRICANTE DO GAVETEIRO.</p>			
22	<p>SUPORTE PARA CPU MÓVEL- Suporte CPU Móvel no mínimo 0,25x0,35x0,45m; Confeccionados em MDP de 15 mm de espessura, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm na mesma cor do tampo com acabamento texturizado. O Suporte CPU deverá possuir um compartimento para comportar um nobreak, medindo no mínimo 25 cm de altura. Deverá ser dotado de 4 rodízios em silicone gel, com estrutura em aço cromado.</p>	Und	50	4
LOTE III				
23	<p>CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA: Rodízios: Deve ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio deve ser configurado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas deve ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação</p>	Und	2500	208

<p>através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e ser protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Conjunto deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e ser conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e serem unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garanta a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. Coluna a Gás: Deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo</p>			
--	--	--	--

<p>de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: Conjunto mecânico que possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e para a inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser fabricada em poliamida reforçada com fibra de vidro. Possuir alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento da reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em poliamida reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca pra baixo ela deve liberar o movimento do encosto que também deve se dar pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. Deve proporcionar também a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que deve se liberar ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. Assento: deve ser constituído por compensado de madeira, ser fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 14 mm de</p>			
--	--	--	--

<p>espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e ser flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Braços: Apoio de braço deve ser em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Encosto: Componente deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que devem modelar de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia</p>			
--	--	--	--

<p>ser reforçada com fibra de vidro e possuir porcas garra 1/4” fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (altura). Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, ergonômica e ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³.</p> <p>DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos. Laudo emitido por Médico do Trabalho, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP no 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional, que comprovando especialização em Medicina do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado</p>			
---	--	--	--

<p>pelo Modelo 5 e/ou 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 14961/2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 8537/2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade. Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/2022 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/2022- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima com resultado de queima = 0 mm/min (queima zero). Relatório de Isenção de CFC nas espumas.</p>			
--	--	--	--

24	CADEIRA DIRETOR FIXA- Cadeira de atendimento fixa com pés fixos. Equivalente ABNT NBR 13962:2006 – cadeira de dialogo fixa	Und	50	4
25	CADEIRA GIRATORIA DIRETOR- Os rodízios devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono na dimensão de 11 mm e ser protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Deve ser em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e ser constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e ser conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garanta a qualidade e	Und	50	4

<p>acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. Coluna a gás: fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50,00 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. Deve receber uma proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinamento deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por quatro parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.3/4" e 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia. O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e</p>			
---	--	--	--

	<p>revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: Deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. Suas dimensões devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Braço: Apoio de braço em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados.</p>			
26	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO FIXA: Base: Deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato</p>	Und	2500	208

<p>direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por quatro parafusos sextavados flangeados 1/4" x 2.1/4". Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e ser flexível à base de poliuretano , fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m3. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Apoio de braço: O apoio de braço fixado à estrutura, deve ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia e possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura devem ser utilizados dois parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço. Encosto: Deve ser constituído por uma</p>			
--	--	--	--

	<p>moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia, reforçado com fibra de vidro. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que deve ser fixada à moldura que por sua vez deve parafusada na estrutura com oito parafusos para plástico com dimensões de 5,0x12 mm. quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto.</p>			
27	<p>CADEIRA FIXA QUATRO PÉS EM POLIPROPILENO: A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8” x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve receber ponteiros plásticos injetadas em polipropileno. A estrutura da cadeira deve suporta até 110 Kg. Assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões deve ser de 465mm de largura, 420mm de profundidade 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e ser unido à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado,</p>	Und	2500	208

	com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação.			
28	<p>LONGARINA EM POLIPROPILENO TRÊS LUGARES:</p> <p>Conjunto longarina 03 lugares, deve ser constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, com duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas devem ser de 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado</p>	Und	1.000	83

	<p>anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas.</p>			
29	<p>LONGARINAS DE 4 LUGARES: A longarina deve possuir 4 lugares, sem braços, base: Componente deve ser utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira íntegra ao conjunto. Estrutura deve ser denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, devem possuir duas luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e ser soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possuir ainda dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia para cada suporte. Os pés devem se unir à travessa por meio de</p>	Und	300	25

<p>encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). Deve possuir tres pés. As extremidades da longarina devem ser compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e ter acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia, e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Deve ser produzido em termoplástico de engenharia, fabricado pelo processo de injeção e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que deve ser fixada ao A estrutura de sustentação do assento e do encosto deve ser fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O apoio de braço deve ser formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto, coberto por uma peça em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões devem girar em torno de 55 mm de largura por 245 mm de comprimento com espessura media de 3 mm e são fixados por dois parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.. Encosto: Componente deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que</p>			
---	--	--	--

<p>deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que devem modelar de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador deve seguir a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>LINHA ERGOPLAX – CERTIFICAÇÕES: Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos. Laudo emitido por Médico do Trabalho, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / acompanhado por cópia de documento de identidade profissional, que comprovando especialização em Medicina do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5 e/ou 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas</p>			
---	--	--	--

	<p>ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio.</p>			
30	<p>LONGARINAS DE 3 LUGARES: Conjunto deve ser montado sobre Longarinas com três (03) dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03)usuários de forma ergonômica, confortável, e com alto grau de liberdade para movimentação. Sua estrutura denominada de longarina deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm codificadas para que se unam ao apoio vertical. Deve ter dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem devem ser utilizados (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4). Para que a estrutura se una</p>	Und	300	25

<p>as bases deve ser projetada uma haste (a2) com suas extremidades conificadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio deve ser em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede media de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanoceramica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m3. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinilico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 503 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo</p>			
--	--	--	--

<p>processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O Encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas do usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica .A estrutura do encosto, deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrado em curvadoras cnc, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, confeccionada pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento devem ser colocados três (3) parafusos para suas respectivas configurações com denominação de (Parafuso Sextavado unc zp 1/4x1.1/4 e parafuso flangeado unc zp 1/4x1.1/4).</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031:2006 Móveis –Assentos Múltiplos - Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5 e/ou 6. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo de acordo com</p>			
---	--	--	--

	<p>a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5 e/ou 6, conforme a PRO-027, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, NBR 5841, NBR ISO 4628-3. ASSENTO ESTOFADO</p>			
31	<p>POLTRONA CADEIRA PARA DESCANSO ACOMPANHANTE: 2 estágios , modelo poltrona do papai, reclinável em 3 posições: sentado, leitura, descanso e 2 estágios, com estrutura em Madeira, revestimento em courvin azul royal de fácil assepsia, encosto, assento e apoio para pés estofados com espuma e revestimento em courvin azul royal, espuma assento (ds-20), braços (ds-16) e encosto (ds-16), pés com sapatas de pvc, medidas: 1,53x0,78x1,04m profundidade: 0,84m, comprimento aberto: 1,53 m, altura:1,04m, largura:0,78m, profundidade:0,84m peso:35,80kg.</p>	Und	600	50

32	POLTRONA PARA AUDITORIO COM PRANCHETA ESCAMOTEAVEL EMBUTIDA: Estrutura em dois tubos de aço-carbono, seção elíptica, medindo no mínimo 20 x 45 x 1,90 mm, aço abnt 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso.	Und	100	8
33	CADEIRA UNIVERSITARIA: Estrutura em tubo de aço 20x20 e quatro travessas entre os pés em tubo 1/4. Braço da prancheta em tubo 20x20. Ponteiras plásticas 20x20 com pino embutido, solda mig. Tratamento anticorrosivo, pintura epóxi-po, porta livros (gradil) de aço 3/16. Assento (400x400mm) e encosto (410x210mm) em resina plástica em alto impacto (pp) espessura de 8mm. Fixados através de rebite de repuxo 6,2x25. Prancheta (650x490x350mm) em resina plástica de alto impacto (abs), dotada de porta lápis/caneta. Fixada por parafusos, altura do assento 450mm. Altura do encosto 860mm, altura frontal da prancheta 740mm, também disponível para canhotos.	Und	400	33
34	BANQUETA GIRATORIA- Banqueta, material estrutura ferro, tipo assento giratório, material base assento compensado, acabamento estrutura pintado, revestimento assento acolchoado, cor assento bege, altura 70cm, diâmetro assento 30cm.	Und	1.000	83
35	POLTRONA PARA DOAÇÃO DE SANGUE- Poltrona para Coleta de Sangue; Sistema de acionamento dos movimentos por motores elétricos com controle remoto a fio, com unidade de bateria recarregável. Movimentos do dorso e pernas independentes. Rodízios com freios. Base construída em tubo de aço. Leito dividido em 3 partes sendo, dorso, assento e pernas. Estofado anatômico construído em espuma com revestimento em courvim. Apoio para os braços com extensão em todo antebraço,	Und	05	1

	eleváveis com regulagem de altura. dimensões: 75,0 x 75,0 x 160,0 cm (A,L,C). Capacidade mínima de 150 Kg			
LOTE IV				
36	VENTILADOR TIPO TORRE - Ventilador torre tipo: torre, velocidades: 03 velocidades, rotação: mecânico, painel: mecânico com pés, cobertura extra: oscilação 180° grade giratória grade removível ajuste de inclinação desmontável baixo nível de ruído dimensões dos produtos aproximados (axlpx): 180x210x1015 mm peso aproximado: 3,5 kg.	Und	500	42
37	VENTILADOR DE PAREDE - Ventilador de parede oscilante 50cm metal preto (silencioso) conta com 6 hélices; características: ventilador oscilante de parede grade metálica preta potência 1/6cv - 130w diâmetros aproximados das hélices: 440mm diâmetros aproximados da grade: 500mm rpm: 1300 velocidade regulável garantia do fornecedor de 12 meses.	Und	500	42
LOTE V				
38	Balde a chute : Balde, material inox capacidade 15 à 29 L. Características adicionais tipo a chute com rodízios giratórios, aplicação cirurgia material estrutura aço inoxidável	Und	200	17
39	Cesto para lixo com pedal e tampa 7,5 á 15 Lts para lixo em plástico resistente	Und	1720	143
40	Cesto para lixo com pedal e tampa 20 Lt para lixo em plástico resistente	Und	2020	168
41	Escada material alumínio, tipo articulada numero degraus 12 und, característica adicionais degraus atiderrapante, carga mínima de 100 kg	Und	162	14
42	Escada Material aluminio, numero degraus 7 unidades, características adicionais proteção no corpo e corrimão, sobre rodizio 08.	Und	192	16

43	Display Expositor em acrílico: L. 30x12 cm Display de balcão em acrílico, transparente, Modelo ‘L’ Tamanho 30 cm x 21 cm; horizontal;vertical 0,02cm, para papel A4 Office, 74G/M	Und	3440	287
44	Cabideiro: Material madeira maciça, tamanho médio, características adicionais 1 coluna e 3 cabides.	Und	150	13

3. DAS JUSTIFICATIVAS

3.1. Da Aquisição

A aquisição do objeto se justifica devido à ampliação da oferta de serviços no âmbito SUS, a partir da construção de novas unidades de saúde, bem como reformas e ampliações das existentes. Além disso, visa a substituição destes que encontram-se avariados devido ao desgaste do tempo de utilização.

3.2. Do Quantitativo

Considerando que atualmente a Secretaria Municipal de Saúde de São Gonçalo pretende inaugurar unidades novas e reformar unidades existentes, bem como substituir bens que se encontram avariados. O quantitativo estimado foi baseado nas necessidades e ambiência das unidades de saúde que compõem as subsecretarias de: Saúde Coletiva; Atenção Básica; Atenção Hospitalar, Urgência e Emergência; Atenção Especializada e Odontologia. Salienta-se que a contratação em comento não possui histórico de consumo dos materiais, uma vez que se trata de processo preambular no que concerne ao objeto pretenso.

3.3. Da Adoção De Registro De Preços

No que concerne ao Sistema de Registro de Preços, este tem sido de grande valia à disposição da Administração Pública Moderna, pois propicia mecanismo para a melhoria da gestão e, principalmente, efetiva o alcance dos princípios constitucionais da economicidade e eficiência, pois mostra ser um modo inteligente de aquisição de bens e serviços para o Estado. Através do Sistema de Registro de Preços, a Administração Pública, economiza tempo, pessoa e recursos, pois muitas vezes, por um só procedimento, realiza-se a aquisição de itens para vários entes, justificando assim a referida modalidade.

3.4. Da Justificativas Para O Parcelamento Ou Não Da Contratação

3.4.1 Recomenda-se a reunião em lotes, que assim busca dar máxima eficiência às aquisições pretendidas, agrupando bens de características semelhantes e de mesma natureza, que podem assim serem atendidos pelo mesmo fornecedor;

3.4.2 Neste contexto, tendo em vista o acórdão nº 861/2013 do TCU, deve-se considerar os prejuízos da divisibilidade para aquisição de mobiliários, visando não só a economia de escala, como a padronização para o layout e ambiente de trabalho das repartições públicas;

3.4.3 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;

3.4.4 Isto posto, verifica-se que o parcelamento da contratação se aplica de forma essencial, tendo em vista o prazo de vigência do contrato, avaliando também a quantidade e volumes a serem administrados de forma logística.

3.5. Da Descrição da Solução Como Um Todo

3.5.1 Para a pretensa contratação, sugerimos que o objeto seja licitado na modalidade pregão na forma eletrônica, com a intenção de sistema de registro de preços na forma da Lei 14.133/21.

3.5.2 No mais, a modalidade acima exposta, permite a evolução significativa do planejamento das atividades, além de:

3.5.2.1 Facultatividade na contratação do objeto licitado, sendo assim, a Administração tem a discricionariedade de agir conforme suas necessidades, podendo flexibilizar suas despesas, com a devida adequação aos recursos disponíveis;

3.5.2.2 A luz do artigo 40, inciso II c/c art. 82, §3, inciso II da Lei 14,133/21, que assim dispõe:

“Art. 40. O planejamento de compras deverá considerar a expectativa de consumo anual e observar o seguinte:

II - processamento por meio de sistema de registro de preços, quando pertinente;”

Desta maneira, verifica-se que a possibilidade de contratação progressiva, torna facultativa a necessidade de adquirir todo o quantitativo de uma só vez, o que não gera custos com implantação e manutenção de estoque, bem como evita o ônus de vigilância e não causa riscos de perda do objeto por prazo de validade. Ademais, no momento de assinatura, a Administração não necessita ter disponibilidade de recursos, bastando que isso ocorra apenas quando da celebração do contrato ou instrumento equivalente, garantindo-se assim uma prontidão na aquisição dos produtos desejados.

3.5.3 No que condiz à manutenção e à assistência técnica dos objetos elencados neste presente estudo, enfatiza-se que os produtos eventualmente adquiridos também deverão possuir rede de assistência técnica autorizada, a fim de permitir a adequada utilização da garantia, ou para assegurar a execução de eventuais manutenções corretivas futuras.

4 ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

4.1 O prazo de entrega dos produtos/serviços é de até 30 (trinta) dias úteis, contados do recebimento da Nota de Empenho ou similar.

4.2 Após o recebimento da Nota de Empenho ou similar, a Contratante do certame deverá detalhar o processo de entrega, instalação/montagem, junto a Fundação Municipal de Saúde (FMS).

4.3 Os produtos deverão ser entregues no Almoxarifado Central, situado na Rua Doutor Francisco Portela, nº 2.421, parada 40- São Gonçalo/RJ, entre os horários de 10:00 às 16:00 horas.

4.4 O recebimento dos materiais licitado está condicionado à conferência, avaliações qualitativas e aceitação final, obrigando-se o licitante vencedor a substituir os itens que apresentarem eventuais defeitos ou incorreções porventura detectadas, na forma prevista no Termo de Referência, na Lei nº 14.133/21 e no Código de Defesa do Consumidor, em tudo o que couber;

4.5 Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 15 (quinze) dias úteis, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades;

4.6 Os objetos licitados deverão ser entregues com as indicações de marca, do equipamento utilizado, fabricante e procedência, acompanhados de catálogos, dos manuais de uso, de publicações com informações adicionais e certificados de autenticidade e de garantia, se for o caso, etc;

4.7 O simples recebimento de volumes lacrados, sem a devida conferência conjunta pela CONTRATADA e CONTRATANTE do conteúdo destes, não caracteriza a entrega dos equipamentos;

4.8 As caixas contendo os materiais deverão ser abertas por representante da CONTRATADA, juntamente com representante da CONTRATANTE.

5 AMOSTRA

5.1 O licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar deverá, quando solicitada, apresentar catálogo ou folder dos produtos licitados, após 24 (vinte e quatro) horas do encerramento da sessão de lances, no Almoxarifado Central, localizado à Rua Doutor Francisco Portela, n.º 2.421, Parada 40 – São Gonçalo/RJ, entre 10:00 e 16:00 horas, para a verificação da compatibilidade com as especificações deste Termo de Referência e consequente aceitação da proposta.

5.2 A Equipe técnica tem o prazo de 03 (três) dias úteis, a contar da entrega, para análise do catálogo e identificação da necessidade de amostras.

5.3 Caso o(s) catálogo(s) não seja(m) suficiente(s) para confirmar que o(s) produto(s) apresentado(s) corresponde(m) ao(s) àquele(s) do certame, deve ser solicitada 01 (uma) amostra do item para análise.

5.4 Não será aceita a proposta da licitante que tiver amostra rejeitada, que não enviar amostra, ou que não apresentá-la no prazo estabelecido.

6 QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

Como requisito de qualificação técnica a licitante deverá apresentar 01 (um) ou mais atestados de capacidade técnica fornecidos por pessoa jurídica, de direito público ou privado, emitido por entidade da Administração Federal, Estadual ou Municipal, direta ou indireta, e/ou empresa privada, que comprove de maneira satisfatória, a aptidão para desempenhos de atividade do objeto igual ou semelhante ao desta aquisição.

7 DA GARANTIA DO OBJETO

7.1 A garantia consiste na prestação pela empresa, de todas as obrigações previstas na Lei nº 8.078, de 11/09/1990 – Código de Defesa do Consumidor - e alterações subsequentes;

7.2 A empresa fornecedora dos bens será responsável pela substituição, troca ou reposição do equipamento porventura entregues com defeito, danificados, ou não compatíveis com as especificações do Termo;

7.3 Na substituição do bem defeituoso, a reposição será por outro com especificações técnicas iguais, ou superiores com aprovação prévia da Contratante, sem custo adicional para a Contratante;

7.4 Deverão estar inclusos na proposta os serviços de montagem, instalação, conforme necessidade do item;

7.5 Garantia integral de mão de obra, partes e peças necessárias a montagem e instalação;

7.6 A garantia será prestada com vistas a manter os bens fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

7.7 A garantia abrange a realização de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas;

7.8 Os bens que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídos por outros novos, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento;

7.9 Uma vez notificada, a Contratada realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 30 dias úteis, contados a partir da data de retirada do bem das dependências da Administração pela contratada ou pela assistência técnica autorizada;

7.10 O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada da Contratada, aceita pelo Contratante;

7.11 Na hipótese do subitem acima, a Contratada deverá disponibilizar bem equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos;

7.12 Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou na apresentação de justificativas pela Contratada, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir da Contratada o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos;

7.13 O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade da Contratada;

7.14 A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual;

7.15 Se as circunstâncias ou condições locais tornarem aconselhável a substituição de alguns dos bens especificados no projeto, por outros equivalentes, esta substituição só poderá ser efetuada mediante autorização da presidência da Fundação Municipal de Saúde;

- 7.16 A substituição será admitida apenas quando houver indicação de bem de qualidade igual ou superior aos especificados originalmente;
- 7.17 Quando um bem não for discriminado especificamente, deverá ser entendido como de primeira qualidade e primeiro uso;
- 7.18 Verificar a existência de orientação/instruções de uso que orientem a utilização adequada dos bens, manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio;
- 7.19 A especificação técnica deverá ser compatível com o produto apresentado e as informações contidas no Edital;
- 7.20 A especificação do fabricante deverá ser compatível com a finalidade e com características técnicas adequadas conforme dispostas na descrição dos itens neste estudo técnico preliminar;
- 7.21 A garantia dos materiais contará a partir da data de assinatura do contrato.

8 REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

8.1 DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO NO CERTAME

- 8.1.1 Pessoas Jurídicas de Direito Privado, do ramo pertinente ao objeto licitado, desde que, previamente credenciadas no Sistema de Credenciamento Unificado de Fornecedores – SICAF;
- 8.1.2 Desempenhem atividade pertinente e compatível com o objeto deste pregão;
- 8.1.3 Atendam todas as exigências, inclusive quanto à documentação, constantes no edital e no termo de referência a serem elaborados a partir deste estudo técnico preliminar. Sobre a participação de ME/EPP (Microempresa /Empresa de pequeno porte);
- 8.1.4 O tratamento diferenciado para ME/EPP retorna números significativos de itens fracassados, refletindo no abastecimento e obrigando a Administração recorrer a processos de Adesões em Atas e Dispensa Emergencial para que o nível do estoque se mantenha em patamar favorável;
- 8.1.5 Conclui-se que a destinação de cotas exclusivas para ME/EPP representa alto risco de prejuízo ao conjunto desse objeto a ser contratado, além de não ser razoável admitir que a Administração gaste recurso além do necessário para promover contratações diretas, comprometendo os princípios da eficiência, da seleção da proposta mais vantajosa e/ou da economicidade;
- 8.1.6 Portanto, com o objetivo de incrementar a probabilidade de sucesso da licitação, o Pregão Eletrônico deverá ser aberto para ampla disputa baseado no pressuposto do Inciso II do Artigo nº 10 do DECRETO N° 8.538/2015:

“Art. 10. Não se aplica o disposto nos art. 6º ao art. 8º quando:

II - O tratamento diferenciado e simplificado para as microempresas e as empresas de pequeno porte não for vantajoso para a administração pública ou representar prejuízo ao conjunto ou ao complexo do objeto a ser contratado, justificadamente;”

8.2 Não serão admitidas nesta licitação a participação de licitantes:

- 8.2.1 Em processo de falência, recuperações judiciais, extrajudiciais, ou de insolvência, ou sob outra forma de concurso de credores, em dissolução ou em liquidação;
- 8.2.2 Que tenham sido declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação.
- 8.2.3 Que estejam com o direito de licitar e contratar com a Prefeitura Municipal de São Gonçalo suspenso, durante o prazo da sanção aplicada;
- 8.2.4 Que estejam reunidas em consórcio e sejam controladoras coligadas ou subsidiárias entre si, ou ainda, qualquer que seja sua forma de constituição;
- 8.2.5 Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 14º da Lei nº 14.133/21; estrangeiras que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;
- 8.2.6 A declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação e proposta sujeitará o licitante às sanções previstas no edital e demais sanções legais vigentes.

9 DA SUBCONTRATAÇÃO

Não se admite a exigência de subcontratação para o fornecimento de bens, exceto quando estiver vinculado à prestação de serviços acessórios. Observe-se, ainda, que é vedada a sub-rogação completa ou da parcela principal da obrigação (Decreto nº 8.538, de 2015, art. 7º, inciso I e §2º).

10 DA PARTICIPAÇÃO DE EMPRESA REUNIDA EM CONSÓRCIO

Não se admitirá a participação de empresa reunida em consórcio, tendo em vista a baixa complexidade do objeto, além de o valor da contratação não ser considerado de grande vulto, não se justificando reunião de empresas em consórcio.

11 DO CONTROLE SOBRE A EXECUÇÃO DO CONTRATO:

A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos (Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, caput). Anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.

A fiscalização de que trata o item acima não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Contratante ou de seus agentes e prepostos.

O representante da Contratante anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, ou instrumento equivalente; indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

12 DA CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

O bem que se pretende adquirir enquadram-se na classificação de comuns, uma vez que os padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos pelo edital, por meio de especificações reconhecidas e usuais do mercado, nos termos do art. 1º, I, do Decreto Municipal nº 085/2023.

13 CRITÉRIO DE JULGAMENTO

O critério de julgamento adotado será o de menor preço por lote, conforme justificado no subitem 3.4.

14 DO FUNDAMENTO LEGAL

O presente Termo de Referência tem amparo legal no Decreto Municipal nº 520/2023, e subsidiariamente na Lei Federal nº 14.133/21.

15 DAS MEDIDAS ACAUTELADORAS

A Administração Pública poderá, sem a prévia manifestação do interessado, motivadamente, adotar providências acauteladoras, inclusive retendo o pagamento, em caso de risco iminente, como forma de prevenir a ocorrência de dano de difícil ou impossível reparação.

16 DAS INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

A Contratada que cometer algumas das infrações constantes nas Leis Federais nº 14.133, de 01 de abril de 2021, especificamente no art. 155 e Decreto Municipal n.º 085/2023, ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, as seguintes sanções:

- (a) Advertência;
- (b) Multa de mora de até 1% (um por cento) por dia útil sobre o valor do Contrato ou saldo não atendido do Contrato;
- (c) Multa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor do Contrato ou do saldo não atendido do Contrato, conforme o caso e respectivamente, nas hipóteses de inadimplemento total ou parcial da obrigação, inclusive nos casos de extinção por culpa da CONTRATADA;
- (d) Impedimento de licitar e contratar, pelo prazo de até 3 (três) anos;
- (e) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

Parágrafo Primeiro – A aplicação das sanções previstas nas alíneas “b” e “c” observará os seguintes parâmetros:

- 1) 0,1% (um décimo por cento) até 1% (um por cento) por dia útil sobre o valor da parcela em atraso do Contrato, em caso de atraso no fornecimento, a título de multa moratória, limitada a incidência a 15 (quinze) dias úteis. Após o décimo quinto dia útil e a critério da Administração, no caso de fornecimento com atraso, poderá ocorrer a não-aceitação do objeto, de forma a configurar, nessa hipótese, inexecução total da obrigação assumida, atraindo a aplicação da multa prevista na alínea “c”, sem prejuízo da rescisão unilateral da avença;
- 2) 10% (dez por cento) até 15% (quinze por cento) sobre o valor da parcela em atraso do Contrato, em caso de atraso no fornecimento por período superior ao previsto no subitem anterior ou de inadimplemento parcial da obrigação assumida;
- 3) 15% (quinze por cento) até 20% (vinte por cento) sobre o valor do Contrato ou do saldo não atendido do Contrato, em caso de inadimplemento total da obrigação, inclusive nos casos de extinção por culpa da CONTRATADA; e
- 4) 0,1% (um décimo por cento) do valor do Contrato por dia de atraso na apresentação da garantia (seja para reforço ou por ocasião de prorrogação), observado o máximo de 2% (dois por cento). O atraso superior a 25 (vinte e cinco) dias autorizará o CONTRATANTE a promover a rescisão do Contrato.
- 5) As penalidades de multa decorrentes de fatos diversos serão consideradas independentes entre si.

Parágrafo Segundo – As sanções somente serão aplicadas após o decurso do prazo para apresentação

de defesa prévia do interessado no respectivo processo, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, observadas as demais formalidades legais.

Parágrafo Terceiro – As sanções previstas nas alíneas “a”, “d” e “e” do caput desta Cláusula poderão ser aplicadas juntamente com aquelas previstas nas alíneas “b” e “c”, e não excluem a possibilidade de rescisão unilateral do Contrato.

Parágrafo Quarto – As multas deverão ser recolhidas no prazo de 03 (três) dias úteis, contados da ciência da aplicação da penalidade ou da publicação no Jornal Oficial do Município de São Gonçalo do ato que as impuser. **Parágrafo Quinto** – As multas aplicadas poderão ser compensadas com valores devidos à CONTRATADA mediante requerimento expresse nesse sentido.

Parágrafo Sexto – Se, no prazo previsto nesta Cláusula, não for feita a prova do recolhimento da multa, promover-se-ão as medidas necessárias ao seu desconto da garantia prestada, mediante despacho regular da autoridade contratante.

Parágrafo Sétimo – Se a multa aplicada for de valor superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá o contratado pela sua diferença, que será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração ou cobrada judicialmente.

Parágrafo Oitavo – Nos casos em que o valor da multa venha a ser descontado da garantia, o valor desta deverá ser recomposto em 48 (quarenta e oito) horas, sob pena de rescisão administrativa do Contrato.

Parágrafo Nono – Ressalvada a hipótese de existir requerimento de compensação devidamente formalizado, o CONTRATANTE suspenderá, observado o contraditório e ampla defesa, os pagamentos devidos à CONTRATADA até a comprovação do recolhimento da multa ou da prova de sua relevação por ato da Administração, bem como até a recomposição do valor original da garantia, que tenha sido descontado em virtude de multa imposta, salvo decisão fundamentada da autoridade competente que autorize o prosseguimento do processo de pagamento.

Parágrafo Décimo – Se a CONTRATANTE verificar que o valor da garantia e/ou o valor dos pagamentos ainda devidos são suficientes à satisfação do valor da multa, o processo de pagamento retomar o seu curso.

Parágrafo Décimo Primeiro – As multas previstas nas alíneas “b” e “c” do caput desta Cláusula não possuem caráter compensatório, e, assim, o pagamento delas não eximirá a CONTRATADA de responsabilidade pelas perdas e danos decorrentes das infrações cometidas.

Parágrafo Décimo Segundo – A aplicação das sanções estabelecidas nas alíneas “a”, “b”, “c” e “d” do caput desta Cláusula é da competência do(a) [setor competente do órgão ou entidade contratante] e a da

alínea “e” é da competência exclusiva do titular do órgão ou autoridade máxima da entidade CONTRATANTE [Secretário Municipal da Secretaria por meio da qual celebrado o contrato ou a que vinculada a entidade contratante].

Parágrafo Décimo Terceiro – A aplicação das sanções não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração Pública.

Parágrafo Décimo Quarto – A personalidade jurídica poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos nesta Lei ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, a pessoa jurídica sucessora ou a empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o sancionado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia.

17 GARANTIA DE EXECUÇÃO

Não haverá exigência de garantia de execução para a presente contratação.

18 DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

A ata de registro de preços, durante sua validade, com propósito de estimular e incentivar fomento de competidores para o certame o qual defluiu em persecução a proposta mais vantajosa, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, desde que devidamente justificada a vantagem e respeitadas, no que couberem, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 14.133, de 2021, e no Decreto nº 520/2023.

19 DO PAGAMENTO

Os pagamentos serão creditados em conta corrente da titularidade da Contratada, desde que seja instruído com:

- Pedido endereçado ao Ordenador de despesa, onde deverão constar os dados bancários (nome da Instituição Financeira Agência e Conta Corrente);
- Cópia da nota fiscal, devidamente atestada, verificação da Regularidade Fiscal da CONTRATADA no SICAF ou certidões CNDT, CND e CRF, por meio de consulta on-

line aos sítios eletrônicos oficiais, art 91, §4º da Lei 14.133-21, devendo seu resultado ser impresso e juntado ao processo de pagamento;

Em caso de irregularidade junto ao SICAF, a CONTRATADA será notificada para que sejam sanadas as pendências no prazo de 30 (trinta) dias, prorrogáveis por igual período. Findo este prazo sem que haja a regularização por parte da CONTRATADA perante o SICAF, ou apresentação de defesa aceita pela CONTRATANTE, fatos estes que, isoladamente ou em conjunto, caracterizarão descumprimento de obrigações contratuais, o contrato estará passível de cancelamento e a CONTRATADA sujeita às sanções administrativas previstas neste Edital.

O pagamento não poderá ser superior ao prazo de 30(trinta) dia, contados a partir da data final do período de adimplemento da respectiva parcela.

- Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o art. 75 da Lei 14.133/21, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos da Lei nº 14.133/21.

Considera-se ocorrido o recebimento da Nota Fiscal ou Fatura no momento em que o órgão Contratante atestar a execução do objeto do contrato.

Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

Constatando-se, junto à documentação apresentada, a situação de irregularidade da Contratada, será providenciada sua notificação por escrito para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da Contratante.

Previamente à emissão de Nota de Empenho e a cada pagamento, a Administração deverá realizar consulta constatada mediante os sítios eletrônicos oficiais para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, e/ou proibição de contratar com o Poder Público.

Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a Contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

Persistindo a irregularidade, a Contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à Contratada a ampla defesa. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a Contratada não regularize sua situação junto à Prefeitura.

- Será rescindido o contrato em execução com a Contratada inadimplente perante a exigência do instrumento contratual, salvo por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro de interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da Contratante.

Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

- A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123/06, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido de forma alguma para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, seja calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

EM = I x N x VP, sendo:

EM = Encargos moratórios;

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

VP = Valor da parcela a ser paga;

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$$I = (TX) = \frac{(6/100)}{365} \quad 0$$

$$I = 0,00016438$$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

20 DO RECURSO ORÇAMENTARIO

Os recursos correrão a conta do Orçamento do Fundo Municipal de Saúde através do:

PT: 23.051.10.301.2034.2060

ND: 44.90.52.00

FONTE:1.500.1002.0000, 1.500.1002.0046, 1.601.0000.0034, 1.635.0000.0030, 2.601.0000.0034, 1.621.0000.0039, 2.621.0000.0039, 2.501.0000.0047

PT: 23.051.10.302.2034.2061

ND: 44.90.52.00

FONTE: 1.500.1002.0000, 1.500.1002.0046, 1.601.0000.0035, 1.635.0000.0030, 2.601.000.0035, 1.621.0000.0040, 2.621.0000.0040, 2.501.0000.0047

PT: 23.051.10.305.2091.2122

ND: 44.90.52.00

FONTE: 1.500.1002.0000, 1.500.1002.0046, 1.601.0000.038, 1.635.0000.0030, 2.601.0000.0038, 1.621.0000.0042, 2.621.0000.0042, 2.501.0000.0047

Consta na proposta encaminhada da **LEI ORÇAMENTÁRIA ANUAL - LOA** – para o exercício de **2024** do Fundo Municipal de Saúde do Município de São Gonçalo.

21 DO CUSTO ESTIMADO DA CONTRATAÇÃO

O custo estimado da presente contratação foi obtido por meio de pesquisa de preços correntes no mercado, conforme determinação do Art. 8º, V, do Decreto Municipal nº 119/2023 e do art. 20, do Decreto Estadual 46.642/2019, ademais, vale ressaltar que a estimativa foi norteadada pelo art. 84 da Lei Federal nº. 14.133/2021.

LOTE I				
ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QUANT	VALOR
1	ARMÁRIO DE AÇO 2 PORTAS	UND	300	R\$ 2.615,55
2	ARMÁRIO COM 04 (QUATRO) PORTAS GUARDA VOLUME	UND	200	R\$ 1.659,00
3	ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS	UND	1.000	R\$ 1.180,67
4	ARMÁRIO PARA VESTIÁRIO	UND	200	R\$ 2.878,33
5	ARMÁRIO VITRINE	UND	150	R\$ 2.693,33
6	ARQUIVO DESLIZANTE MECÂNICO	UND	200	R\$ 1.509,11
7	BELICHE DE AÇO	UND	300	R\$ 1.667,98
LOTE II				
8	ARMÁRIO CREDENZA C/ PORTA DE ABRIR 1600x500x740	UND	50	R\$ 1.800,50
9	ARMÁRIO BAIXO	UND	300	R\$ 1.499,11
10	ARMÁRIO ALTO	UND	800	R\$ 2.033,26
11	ARMÁRIO EXTRA ALTO	UND	500	R\$ 2.109,10
12	MESA EXECUTIVA RETANGULAR	UND	50	R\$ 1.009,73
13	MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA	UND	50	R\$ 2.929,31
14	MESA EM “L”	UND	50	R\$ 2.570,61
15	MESA RETA DE ESCRITÓRIO,	UND	500	R\$ 1.219,65
16	MESA RETANGULAR PÉ PAINEL	UND	1600	R\$ 1.233,96

17	MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO	UND	200	R\$ 1.492,00
18	MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO	UND	200	R\$ 1.238,33
19	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR,	UND	20	R\$ 3.182,97
20	MESA DE EXAMES	UND	600	R\$ 2.318,79
21	GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS	UND	1600	R\$ 1.151,17
22	SUPORTE PARA CPU MÓVEL		50	R\$ 265,83
LOTE III				
23	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO	UND	2500	R\$ 1.135,88
24	CADEIRA DIRETOR FIXA	UND	50	R\$ 485,90
25	CADEIRA GIRATORIA DIRETOR	UND	50	R\$ 2.451,50
26	CADEIRA APROXIMAÇÃO EM TELA	UND	2500	R\$ 1.497,10
27	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS EM POLIPROPILENO	UND	2500	R\$ 347,51
28	LONGARINA EM POLIPROPILENO TRÊS LUGARES	UND	1.000	R\$ 1.643,07
29	LONGARINA EM POLIPROPILENO QUATRO LUGARES	UND	300	R\$ 1.826,28
30	LONGARINA EXECUTIVA 3 LUGARES	UND	300	R\$ 2.572,20
31	POLTRONA CADEIRA PARA DESCANSO ACOMPANHANTE	UND	600	R\$ 1.398,35
32	POLTRONA PARA AUDITORIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL EMBUTIDA	UND	100	R\$ 2.238,27
33	CADEIRA UNIVERSITÁRIA	UND	400	R\$ 575,14
34	BANQUETA GIRATÓRIA	UND	1.000	R\$ 308,66
35	POLTRONA PARA DOAÇÃO DE SANGUE	UND	05	R\$ 2.327,00
LOTE IV				
36	VENTILADOR TIPO TORRE	UND	500	R\$ 418,05
37	VENTILADOR DE PAREDE	UND	500	R\$ 438,00
LOTE V				
38	BALDE A CHUTE :BALDE ,MATERIAL INOX CAPACIDADE 15 À 29 L. CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS TIPO A CHUTE COM RODÍZIOS GIRATÓRIS, APLICAÇÃO CIRURGIA MATERIAL ESTRUTURA AÇO INOXIDÁVEL.	UND	200	R\$ 876,67
39	CESTO PARA LIXO COM PEDAL E TAMPA 7,5 À 15 LTS PARA LIXO EM PLASTICO RESISTENTE	UND	1720	R\$ 60,19
40	CESTO PARA LIXO COM PEDAL E TAMPA 20 LT PARA LIXO EM PLASTICO RESISTENTE	UND	2020	R\$ 40,56
41	ESCADA MATERIAL ALUMINIO ,TIPO ARTICULADA NUMERO DEGRAUS 12 UND, CARACTERISTICA ADICIONAIS DEGRAUS ANTIDERRAPANTE , CARGA MINIMA DE 100KG.	UND	162	R\$ 509,67

42	ESCADA MATERIAL ALUMINIO , NUMERO DEGRAUS 7 UND , CARACTERISTICAS ADICIONAIS PROTEÇÃO NO CORPO E CORRIMÃO, SOBRE RODIZIO 8	UND	192	R\$ 245,63
43	DISPLAY EXPOSITOR EM ACRÍLICO : L. 30X12CM DISPLAY DE BALCÃO EM ACRILICO , TRANSPARENTE , MODELO "L" TAMANHO 30CMX21CM; HORIZONTAL; VERTICAL 0,02CM , PARA PAPEL A4 OFFICE, 74G/M	UND	3440	R\$ 41,65
44	CABIDEIRO: MATERIAL MADEIRA MACIÇA, TAMANHO MÉDIO CARACTERISTICAS ADICIONAIS 1 COLUNA E 3 CABIDES.	UND	150	R\$ 172,00

TOTAL: R\$27.481.871,40 (vinte e sete milhões quatrocentos e oitenta e um mil oitocentos e setenta e um reais e quarenta centavos).

São Gonçalo, 20 de setembro de 2024.

Elaboração/ Critérios Técnicos:	
<p>Ana Cláudia Barros Pinna Quintanilha Subsecretaria de Saúde Coletiva Especializada Mat.: 129.453 128.639</p>	<p>Vinícius Contílio Subsecretaria de Atenção Mat.:</p>
<p>Gabriel Sampaio de Mello Nascimento Subsecretaria de Saúde Atenção Básica Odontologia Mat.: 129.591</p>	<p>Paulo Alberto Subsecretaria de Mat.: 124.777</p>
<p>Bianca Serour Mariano Subsecretaria de Atenção Hospitalar, Urgência e Emergência Mat.: 127.188</p>	

Aprovo este termo de referência, considerando que do mesmo constam os elementos capazes de propiciar a avaliação do custo/benefício. Em, _____ de _____ de 2024.

Deivid Robert de Cresci Campos
Presidente Fundação Municipal de Saúde
Mat: 40.833

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

1. INTRODUÇÃO:

1.1. O estudo técnico preliminar (ETP) é documento constitutivo da primeira etapa do planejamento de uma contratação que caracteriza o interesse público envolvido e a sua melhor solução e dá base ao anteprojeto, ao termo de referência ou ao projeto básico a serem elaborados caso se conclua pela viabilidade da contratação. O referido estudo técnico preliminar possui como baliza as diretrizes estabelecidas na Lei nº 14.133/21.

1.2. O presente estudo visa **MOBILIAR AS UNIDADES ASSISTENCIAIS DE SAÚDE DA SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE**, pelo período de 24 (vinte) meses.

1.3. As unidades requisitantes do presente Estudo Preliminar são as Subsecretarias de Saúde Coletiva; Atenção Básica; Urgência e Emergência; Atenção Especializada e Odontologia.

1.4. O presente documento destina-se analisar a viabilidade, conforme condições, quantidades, exigências e estimativas.

2. DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO:

2.1. Conforme a LEI Nº 8.080, DE 19 DE SETEMBRO DE 1990, que dispõe sobre as condições para a promoção, proteção e recuperação da saúde, a organização e o funcionamento dos serviços correspondentes e dá outras providências, “A saúde é um direito fundamental do ser humano, devendo o Estado prover as condições indispensáveis ao seu pleno exercício.” Para funcionar bem, um sistema dessa complexidade precisa ser organizado em diferentes níveis de atenção e assistência à saúde. Os serviços oferecidos são agrupados de acordo com o grau de complexidade necessário para acolher as demandas da população. Os níveis de atenção e assistência à saúde no Brasil são estabelecidos pela Portaria 4.279 de 30 de dezembro de 2010, que estabelece as diretrizes para a organização da Rede de Atenção à Saúde no âmbito do Sistema Único de Saúde (SUS), sendo eles: atenção primária, atenção secundária e terciária. Eles são usados para organizar os tratamentos e serviços oferecidos pelo SUS a partir de parâmetros determinados pela Organização Mundial da Saúde (OMS), com o objetivo de proteger, restaurar e manter a saúde dos cidadãos, com equidade, qualidade e resolutividade.

2.2. A motivação para adquirir mobílias tem a finalidade de atender às necessidades das diversas unidades de Saúde e os departamentos que compõem a SEMSADC, bem como proporcionar condições ideais aos servidores para o desenvolvimento das atividades, comodidade e acolhimento aos munícipes que utilizam os dispositivos públicos SUS.

2.3. Atualmente o município de São Gonçalo possui população estimada pelo IBGE (2022) de 896.744 habitantes, e segue os princípios e diretrizes do SUS, estabelecendo níveis de atenção à saúde. A Secretaria Municipal de Saúde e Defesa Civil é dividida em subsecretarias que são responsáveis pela gestão da assistência e gerenciamento das unidades conforme dentro do seu âmbito de ação e responsabilidade.

2.4. A aquisição do objeto se justifica devido à ampliação da oferta de serviços no âmbito SUS, a partir da construção de novas unidades de saúde, bem como reformas e ampliações das existentes. Além disso, visa a substituição destes que encontram-se avariados devido ao desgaste do tempo de utilização.

2.5. Os mobiliários contemplados no presente estudo estão descritos no quadro abaixo:

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
LOTE I	
1	ARMÁRIO DE AÇO 2 PORTAS
2	ARMÁRIO COM 04 (QUATRO) PORTAS GUARDA VOLUME
3	ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS
4	ARMÁRIO PARA VESTIÁRIO
5	ARMÁRIO VITRINE
6	ARMARIO EM AÇO 4 GAVETAS PASTA SUSPensa
7	BELICHE DE AÇO
LOTE II	
8	ARMÁRIO CREDENZA C/ PORTA DE ABRIR 1600x500x740
9	ARMÁRIO BAIXO
10	ARMÁRIO ALTO
11	ARMÁRIO EXTRA ALTO
12	MESA EXECUTIVA RETANGULAR
13	MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA
14	MESA EM “L”
15	MESA RETA DE ESCRITÓRIO,
16	MESA RETANGULAR PÉ PAINEL
17	MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO
18	MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO
19	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR,
20	MESA DE EXAMES
21	GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS
22	SUPORTE PARA CPU MÓVEL
LOTE III	
23	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO

24	CADEIRA DIRETOR FIXA
25	CADEIRA GIRATORIA DIRETOR
26	CADEIRA APROXIMAÇÃO EM TELA
27	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS EM POLIPROPILENO
28	LONGARINA EM POLIPROPILENO TRÊS LUGARES
29	LONGARINA EM POLIPROPILENO QUATRO LUGARES
30	LONGARINA EXECUTIVA 3 LUGARES
31	POLTRONA CADEIRA PARA DESCANSO ACOMPANHANTE
32	POLTRONA PARA AUDITORIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL EMBUTIDA
33	CADEIRA UNIVERSITÁRIA
34	BANQUETA GIRATÓRIA
35	POLTRONA PARA DOAÇÃO DE SANGUE
LOTE IV	
36	VENTILADOR TIPO TORRE
37	VENTILADOR DE PAREDE
LOTE V	
38	BALDE A CHUTE
39	CESTO PARA LIXO COM PEDAL E TAMPA 7,5 À 15 LTS
40	CESTO PARA LIXO COM PEDAL E TAMPA 20 LT
41	ESCADA MATERIAL ALUMINIO, TIPO ARTICULADA NUMERO DEGRAUS 12.
42	ESCADA MATERIAL ALUMINIO, NÚMERO DEGRAUS 7 UND,
43	DISPLAY EXPOSITOR EM ACRÍLICO
44	CABIDEIRO

2.6. Diante do exposto, cremos estar plenamente demonstrada a importância singular desta pretendida contratação.

3. PREVISÃO NO PLANO DE CONTRATAÇÕES ANUAL:

3.1. No que concerne à previsão no Plano de Contratações Anual – PCA, deve-se salientar que a Secretaria Municipal de Saúde e Defesa Civil desta municipalidade, esta cumprindo rigorosamente as diretrizes e procedimentos estabelecidos nos decretos municipais n.º 119/2023 e 035/2024, para o planejamento e execução de contratações públicas, assegurando que a previsão do PCA será integrada em momento oportuno, conforme os procedimentos regulamentados na forma da lei.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO:

4.1. A presente contratação visa atender a demanda das subsecretarias participantes, conforme condições, quantidades, especificações e exigências estabelecidas neste presente instrumento e Termo de Referência.

4.2. Será observado, nas contratações públicas, além de outros princípios, o princípio do desenvolvimento nacional sustentável, conforme expõe a redação dos art. 8º, inciso III do Decreto Municipal n.º 119/2023 c/c art. 5º e art. 11, inc. IV, da Lei n. 14.133/2021.

4.3. A contratação adotará práticas de sustentabilidade ambiental tendo como referência o Guia Nacional de Licitações Sustentáveis da AGU, que dispõe os critérios de sustentabilidade ambiental na aquisição de bens, contratação de serviços ou obras pela Administração Pública.

4.4. Considerando o Desenvolvimento Sustentável como diretriz para a mudança de rumos no desenvolvimento global, o fundamento deste conceito se dá através do uso racional dos recursos naturais, de maneira que as futuras gerações possam satisfazer suas necessidades, do mesmo modo que a atual, garantindo também a construção de uma sociedade justa, do ponto de vista econômico, social e ambiental.

4.5. Nesse contexto é justo exigir que os fornecedores interessados em participar do certame licitatório tenham compromisso com a gestão empresarial pautada na sustentabilidade ambiental, econômica e social. E com base no compromisso socioambiental, com vistas ao desenvolvimento regional, as ações para manutenção do meio ambiente sustentável, deverão contemplar soluções, quer individualmente ou através de cooperações, associações, agentes sociais, empresas privadas ou organizações não governamental.

4.6. A contratação deve seguir os normativos direcionados a licitações e contratos, em especialmente as que estabelecem diretrizes no mercado de mobiliário sob ótica de práticas de sustentabilidade.

Para a presente contratação deverá ser solicitado como habilitação técnica

4.7. Como requisito de habilitação técnica será (ão) exigido (s) Atestado de capacidade técnica da licitante, emitido (s) por entidade da Administração Federal, Estadual ou Municipal, direta ou indireta, e/ou empresa privada, que comprove de maneira satisfatória, a aptidão para desempenhos de atividade do objeto a ser licitado, correspondente de 10% (dez por cento) do quantitativo a ser licitado.

4.8. O fornecedor deverá apresentar 01 (um) ou mais atestados fornecidos por pessoa jurídica, de direito público ou privado, comprovando que forneceu, sem restrição, objeto igual ou semelhante ao desta licitação.

Para fins de contratação, esta Equipe de Planejamento entende que a empresa deverá possuir as seguintes comprovações para fase da Habilitação Jurídica:

4.9. Alvará de Licença Sanitária de titularidade da empresa licitante, expedido pela Vigilância Sanitária Estadual ou Municipal, exigível para todos os itens deste presente documento.

4.10. Em caso do Alvará Sanitário (ou Licença Sanitária) vencido, será aceito protocolo de revalidação, desde que a Vigilância Sanitária competente pela expedição do documento (municipal ou estadual) confira validade legal ao documento. Para tanto, deverá a empresa licitante apresentar cópia autenticada e legível da solicitação (protocolo) de revalidação, acompanhada da cópia de Licença Sanitária vencida, bem como, declaração emitida pelo órgão ou outro documento pertinente que assegure validade ao protocolo apresentado. Para tanto, deverá a empresa licitante apresentar cópia autenticada e legível da solicitação (protocolo) de revalidação, acompanhada da cópia de Licença Sanitária vencida, bem como, declaração emitida pelo órgão ou outro documento pertinente que assegure validade ao protocolo apresentado.

4.11. Será exigido a título de habilitação econômico-financeira o índice de solvência geral maior de 1,0 ou, na hipótese de não se atingir esse percentual, como forma alternativa, capital mínimo ou valor do patrimônio líquido mínimo de 10% (dez por cento) do valor estimado da contratação ou do item pertinente, nos termos do artigo 69, § 4º, da Lei 14.133/2021.

4.12. Para fins de qualificação econômico-financeira, a Lei n. 14.133/2021 enumera a habilitação econômico-financeira objetivando a demonstração de aptidão econômica do licitante para cumprir as obrigações decorrentes do futuro contrato. Portanto, buscando evitar a contratação com empresas que não

detenham idoneidade financeira ou condições de executar a obrigação que ficará sujeita no futuro contrato a ser firmado, faz-se necessário a presente exigência.

Das Condições De Participação No Certame

4.13. Poderão participar:

4.13.1. Pessoas Jurídicas de Direito Privado, do ramo pertinente ao objeto licitado, desde que, previamente credenciadas no Sistema de Credenciamento Unificado de Fornecedores – SICAF;

4.13.2. Desempenhem atividade pertinente e compatível com o objeto em comento;

4.13.3. Atendam todas as exigências, inclusive quanto à documentação, constantes no termo de referência no edital a serem elaborados.

Sobre a participação de ME/EPP (Microempresa /Empresa de pequeno porte):

4.14. O tratamento diferenciado para ME/EPP retorna números significativos de itens fracassados, refletindo no abastecimento e obrigando a Administração recorrer a processos de Adesões em Atas e Dispensa Emergencial para que o nível do estoque se mantenha em patamar favorável.

4.15. Conclui-se que a destinação de cotas exclusivas para ME/EPP representa alto risco de prejuízo ao conjunto desse objeto a ser contratado, além de não ser razoável admitir que a Administração gaste recurso além do necessário para promover contratações diretas, comprometendo os princípios da eficiência, da seleção da proposta mais vantajosa e/ou da economicidade.

4.16. Portanto, com o objetivo de incrementar a probabilidade de sucesso da licitação, o Pregão Eletrônico deverá ser aberto para ampla disputa baseado no pressuposto do Inciso II do Artigo nº 10 do DECRETO Nº 8.538/2015:

“Art. 10. Não se aplica o disposto nos art. 6º ao art. 8º quando:

II - O tratamento diferenciado e simplificado para as microempresas e as empresas de pequeno porte não for vantajoso para a administração pública ou representar prejuízo ao conjunto ou ao complexo do objeto a ser contratado, justificadamente;”

Não serão admitidas nesta licitação a participação de licitantes:

- 4.17.** Em processo de falência, recuperações judiciais, extrajudiciais, ou de insolvência, ou sob outra forma de concurso de credores, em dissolução ou em liquidação.
- 4.18.** Que tenham sido declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação.
- 4.19.** Que estejam com o direito de licitar e contratar com a Prefeitura Municipal de São Gonçalo suspenso, durante o prazo da sanção aplicada.
- 4.20.** Que estejam reunidas em consórcio e sejam controladoras coligadas ou subsidiárias entre si, ou ainda, qualquer que seja sua forma de constituição.
- 4.21.** Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 14º da Lei nº 14.133/21; estrangeiras que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente.
- 4.22.** A declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação e proposta sujeitará o licitante às sanções previstas no edital.
- 4.23.** A Administração se reserva o direito de, em qualquer fase da licitação, promover diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, inclusive para verificar se os signatários das propostas detêm a representação das empresas licitantes, ou mandato para em seu nome constituir obrigações.
- 4.24.** Os critérios de habilitação jurídica; fiscal, social e trabalhista; e econômica- financeira, a serem atendidos pelo fornecedor estarão previstos no edital.

5. DA GARANTIA DO OBJETO

- 5.1.** A garantia consiste na prestação pela empresa, de todas as obrigações previstas na Lei nº 8.078, de 11/09/1990 – Código de Defesa do Consumidor - e alterações subsequentes.

5.2. A empresa fornecedora dos bens será responsável pela substituição, troca ou reposição do equipamento porventura entregues com defeito, danificados, ou não compatíveis com as especificações do Termo.

5.3. Na substituição do bem defeituoso, a reposição será por outro com especificações técnicas iguais, ou superiores com aprovação prévia da Contratante, sem custo adicional para a Contratante.

5.4. Deverão estar inclusos na proposta os serviços de montagem e/ou instalação.

5.5. Garantia integral de mão de obra, partes e peças necessárias a montagem e/ou instalação;

5.6. A garantia será prestada com vistas a manter os bens fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

5.7. A garantia abrange a realização de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

5.8. Os bens que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídos por outros novos, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.

5.9. Uma vez notificada, a Contratada realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 15 dias úteis, contados a partir da data de retirada do bem das dependências da Administração pela contratada ou pela assistência técnica autorizada.

5.10. O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada da Contratada, aceita pelo Contratante.

5.11. Na hipótese do subitem acima, a Contratada deverá disponibilizar bem equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.

5.12. Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou na apresentação de justificativas pela Contratada, fica o Contratante autorizado a contratar empresa

diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir da Contratada o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.

5.13. O custo referente ao transporte dos equipamentos será de responsabilidade da Contratada, bem como os cobertos pela garantia.

5.14. A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

5.15. Se as circunstâncias ou condições locais tornarem aconselhável a substituição de alguns dos bens especificados no projeto, por outros equivalentes, esta substituição só poderá ser efetuada mediante autorização da presidência da Fundação Municipal de Saúde – FMS.

5.16. A substituição será admitida apenas quando houver indicação de bem de qualidade igual ou superior aos especificados originalmente.

5.17. Quando um bem não for discriminado especificamente, deverá ser entendido como de primeira qualidade e primeiro uso.

5.18. Verificar a existência de orientação/instruções de uso que orientem a utilização adequada dos bens, manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio.

5.19. A especificação técnica deverá ser compatível com o produto apresentado e as informações contidas no Edital.

5.20. A especificação do fabricante deverá ser compatível com a finalidade e com características técnicas adequadas conforme dispostas na descrição dos itens neste estudo técnico preliminar;

5.21. A garantia dos materiais contará a partir da data de assinatura do instrumento contratual ou similar.

6. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

- 6.1.** O prazo de entrega dos produtos/serviços é de até 30 (trinta) dias úteis, contados do recebimento da Nota de Empenho ou similar.
- 6.2.** Após o recebimento da Nota de Empenho ou similar, a Contratante do certame deverá detalhar o processo de entrega, instalação/montagem, junto a Fundação Municipal de Saúde (FMS).
- 6.3.** Os produtos deverão ser entregues no Almoxarifado Central, situado na Rua Doutor Francisco Portela, nº 2.421, parada 40- São Gonçalo/RJ, entre os horários de 10:00 às 16:00 horas.
- 6.4.** O recebimento dos materiais licitado está condicionado à conferência, avaliações qualitativas e aceitação final, obrigando-se o licitante vencedor a substituir os itens que apresentarem eventuais defeitos ou incorreções porventura detectadas, na forma prevista no Termo de Referência, na Lei nº 14.133/21 e no Código de Defesa do Consumidor, em tudo o que couber;
- 6.5.** Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 15 (quinze) dias úteis, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades;
- 6.6.** Os objetos licitados deverão ser entregues com as indicações de marca, do equipamento utilizado, fabricante e procedência, acompanhados de catálogos, dos manuais de uso, de publicações com informações adicionais e certificados de autenticidade e de garantia, se for o caso, etc;
- 6.7.** O simples recebimento de volumes lacrados, sem a devida conferência conjunta pela CONTRATADA e CONTRATANTE do conteúdo destes, não caracteriza a entrega dos equipamentos;
- 6.8.** As caixas contendo os materiais deverão ser abertas por representante da CONTRATADA, juntamente com representante da CONTRATANTE.

7. ESTIMATIVAS DAS QUANTIDADES

- 7.1.** Em atendimento a redação prevista no §5 do art. 8º do Decreto Municipal 119/2023:

“§ 5º Para fins de justificativa do quantitativo, as aquisições de bens deverão priorizar o levantamento dos históricos de consumo dos

materiais a serem adquiridos, o Plano de Contratações Anual e as intenções de registro de preços, quando houver.”

7.2. Esta equipe, objetivando atender o supracitado artigo e o quantitativo interposto neste presente estudo, dispõe que:

➤ O último pleito desta Administração - Processo FMS: 154/2022 – fora solicitado o quantitativo necessário à época, entretanto, tendo em vista que:

➤ Atualmente a Secretaria Municipal de Saúde de São Gonçalo pretende inaugurar unidades novas e reformar unidades existentes, bem como substituir bens que se encontram avariados.

➤ Insta frisar que o quantitativo estimado foi baseado nas necessidades e ambiência das unidades de saúde que compõem as subsecretarias requisitantes: Saúde Coletiva; Atenção Básica; Atenção Hospitalar, Urgência e Emergência; Atenção Especializada e Odontologia.

7.3. Diante disso, segue quadro abaixo com especificação dos itens e suas quantidades estimadas, conforme seus respectivos lotes:

LOTE I

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	Und	QUANT.
1	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS: Armário confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01 (um) reforço superior interno (esquadro) com espessura de 1,20mm, fixado as laterais, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” com 01 (um) rodapé também em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. 04 (quatro) prateleiras com dobra quadrupla na parte frontal para reforço, fixadas ao corpo do armário através de encaixe tipo unha em passos de 125 mm, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,50mm com dobras nas laterais que permitam encaixe sem a utilização de parafusos ou rebites. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,50mm, com dobra quadrupla para reforço na aresta oposta à dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. A porta da esquerda possui 02 (dois) trincos, um na parte superior e outro na parte inferior e a porta direita contém 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves. Área de entrada de no mínimo 1773mm de altura x 820mm de largura e área interna total de 1826mm de altura x 895 mm de largura x 425 mm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de	Und	600



	<p>tinta de 90 micras. Montagem através de rebites e prateleiras encaixadas. Dimensões: Altura: 198cm, Largura: 90 cm, Profundidade: 45 cm. LAUDO ASTM D 3363/2020 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.</p> <p>LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m². LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>		
2	<p>ARMÁRIO COM 04 (QUATRO) PORTAS GUARDA VOLUME: Armário com 04 (quatro) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 03 (três) prateleira intermediária para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de \perp e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 04 (quatro) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 24,5cm e área interna 41cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. 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 90 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 35 cm, Profundidade: 45 cm. LAUDO ASTM D 3363/2020 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5ª / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m².</p> <p>LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>	Und	400
3	<p>ESTANTE DE AÇO: Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulação de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade</p>	Und	2.000



	<p>inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tintapó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimode 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 e/ou 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo).• Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17;• Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. <p>Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro.</p> <p>A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:</p> <p>4.2 Requisitos dimensionais</p> <p>4.3 Resistência à corrosão de componentes metálicos</p> <p>4.4 Requisitos de segurança e usabilidade</p> <p>6.2 Ensaio de estabilidade:</p> <p>6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio.</p> <p>6.2.5 – Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal.</p> <p>6.3 Ensaio de resistência e durabilidade:</p> <p>6.3.2 – Ensaio de Resistência da estrutura.</p> <p>6.3.3.1 – Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.</p> <p>6.3.3.4 – Ensaio de deflexão de planos horizontais.</p> <p>6.3.3.5 – Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada.</p> <p>6.3.8 – Ensaio de Carga máxima total.</p>		
4	ARMARIO PARA VESTIARIO: Armário aço, acabamento superficial pintado, cor cinza, quantidade portas 12 un., altura 1,98m, largura 123m, profundidade 0,42m, características adicionais tipo roupeiro, pitão para cadeado, material chapa aço 26 UND 5.	Und	400
5	ARMARIO VITRINE: Armário vitrine, material aço inoxidável, material porta em vidro transparente min 3mm. Espessura, material prateleiras 3, vidro cristal c/ min 3mm espessura, quantidade portas 2 c/ fechadura tipo yale x/ chaves un., altura 1.50 m, largura 0.50m, profundidade 0,40m, características adicionais estrutura aço c/ cantos arredondados, tipo prateleiras altura regulável, componentes adicionais teto/fundo chapa aço nº20, pés c/ ponteira borracha	Und	300



6	<p>ARMARIO EM AÇO 4 GAVETAS PASTA SUSPENSA</p> <p>Armário para pastas suspensas simples, confeccionado em aço galvanizado, composto de: 01 (uma) base, confeccionado em chapa (18) 1,25mm de espessura; 02 (duas) laterais simétricas, confeccionadas em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 02 (dois) acabamentos, sendo 01 (um) superior e 01 (um) inferior, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 01 (um) fundo, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço (18) 1,25mm espessura; 01 (uma) prateleira interna, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 04 (quatro) gavetas, composta de 01 (um) fundo e 01 (uma) frente, confeccionados em chapa de aço (20) 0,95mm de espessura, 02 (duas) laterais simétricas, confeccionadas em chapa de aço (18) 1,25mm de espessura; 01 (uma) porta confeccionada em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura, possui reforço soldado, fechadura com chave, batentes em borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. Tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 50 cm, Profundidade: 45 cm. LAUDO ASTM D 3363/2020 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m². LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>	Und	400
7	<p>BELICHE DE AÇO: Cama beliche com as seguintes especificações mínimas e dimensões aproximadas: descrição mínima cama beliche em aço montada por meio dos encaixes de que é dotada, com ou sem uso de parafusos auxiliares. Uma vez montada, a cama beliche permite o uso de dois colchoes medindo no mínimo 12cmx88cmx188cm e no máximo 15cmx88cmx188cm (AxLxC) com densidade d33 sobre cada estrado, deve possuir acesso a cama superior por escada confeccionada com o mesmo material da cama e proteção anti-quedas, deve suportar no mínimo 110kg e máximo 150kg em cada cama. Acabamento: cada peça, após realizado o adequado tratamento superficial, será pintada com tinta epóxi, na cor branca com aplicação por processo eletrostático, seguida de cura em estufa, proporcionando uma cobertura uniforme em conformidade com as normas do ministério do trabalho a nr18 e nr24. Prazo de garantia de no mínimo 1 ano, contado a partir da data de entrega.</p>	Und	600

LOTE II

8	<p>ARMÁRIO CREDENZA C/ PORTA DE ABRIR: 1600x500x740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita e esquerda possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado</p>	Und	100
---	--	-----	-----



	<p>branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias, 03 fundos, 01 base e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais e divisórias são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17. APRESENTAR FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.</p>		
9	<p>ARMÁRIO BAIXO 900X500X740: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Densit Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças(2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada peladireita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium DensityParticleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagemde prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como</p>	Und	600



	externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17. FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.		
10	<p>ARMÁRIO ALTO 900X450X1600: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17. APRESENTAR FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.</p>	Und	1.600
11	<p>ARMÁRIO EXTRA ALTO 900x500x2090: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado</p>	Und	1000



	<p>com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior na prateleira fixa por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>		
12	<p>MESA EXECUTIVA RETANGULAR MDF: Dimensões: 1800x900x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e pannel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do pannel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Und	100
13	<p>MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA MDF: Dimensões: 2700x1200x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP</p>	Und	100



	(Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e pannel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do pannel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.		
14	MESA EM "L" MDF: Dimensões: 1600x600x1600x600x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e pannel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do pannel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.	Und	100
15	MESA RETA DE ESCRITÓRIO MDF: Dimensões: 800x600x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de	Und	1.000



	<p>reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p>		
16	<p>MESA RETANGULAR PÉ PAINEL 1200X600X740: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13966/2008. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica 221/21, Nr-17.</p>	Und	3.200



17	<p>MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO: 1400x800x740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Paineis Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 ½"x1/4 em aço fina frio medindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painéis frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	Und	400
18	<p>MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO 1400X740: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Estrutura metálica é composta por base em tubo de aço carbono fina frio 30x50x1.2mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Estrutura inteira com 05 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base inferior em aço carbono fina frio 30x50x1.2mm SAE1008, sendo as extremidades com ponteiros em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco. Travessa superior em ferro chato em 1 ½"x1/4 em aço fina frio SAE1008, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 63,5 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto unido por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente</p>	Und	400



	<p>impregnadaao tampo e toda estrutura é fixada ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVCrígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital e certificações ABNT NBR 13966/2008. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica 222/21, Nr-17.</p>		
19	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR/BOTE C/PÉ PAINEL 2500X1200 :Tampo em formato bote confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. PainéisLateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt- melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com roscamilimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital e certificações ABNT NBR 13966/2008. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica 221/21, Nr-17.</p>	Und	40
20	<p>MESA DE EXAMES: ESTRUTURA/MATERIAL DE CONFECÇÃO: COM ARMÁRIO/MADEIRA-MDF. Mesa fixa utilizada para exames/tratamento de pacientes. REGISTRO: 82253700002</p>	Und	1.200
21	<p>GAVETEIRO VOLANTE: 02 Gavetas e 01 Pasta L360xP500xA640 Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpodo gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeirade reflorestamento,</p>	Und	3.200



	<p>aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 450 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17. APRESENTAR O FSC DO FABRICANTE DO GAVETEIRO.</p>		
22	<p>SUPORTE PARA CPU MÓVEL- Suporte CPU Móvel no mínimo 0,25x0,35x0,45m; Confeccionados em MDP de 15 mm de espessura, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm na mesma cor do tampo com acabamento texturizado. O Suporte CPU deverá possuir um compartimento para comportar um nobreak, medindo no mínimo 25 cm de altura. Deverá ser dotado de 4 rodízios em silicone gel, com estrutura em aço cromado.</p>	Und	100

LOTE III

23	<p>CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA: Rodízios: Deve ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio deve ser configurado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas deve ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na</p>	Und	5.000
----	--	-----	--------------



<p>dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e ser protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Conjunto deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e ser conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e serem unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garanta a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para acoluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. Coluna a Gás: Deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: Conjunto mecânico que possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e para a inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser fabricada em poliamida reforçada com fibra de vidro. Possuir alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento da reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em poliamida reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca pra baixo ela deve liberar o movimento do encosto que também deve se dar pelo uso de duas molas helicoidais bastando o usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. Deve proporcionar também a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que deve se liberar ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. Assento: deve ser constituído por compensado de madeira, ser fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 14 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e ser flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Braços: Apoio de braço deve ser em</p>	
---	--



	<p>termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulação vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulação de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Encosto: Componente deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que devem modelar de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulação de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia ser reforçada com fibra de vidro e possuir porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (altura). Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, ergonômica e ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isoianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m3.</p> <p>DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos. Laudo emitido por Médico do Trabalho, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP no 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem "17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho" do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional, que comprovando especialização em Medicina do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5 e/ou 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 14961/2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 8537/2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade. Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/2022 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/2022- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima com resultado de queima = 0 mm/min (queima zero). Relatório de Isenção de CFC nas espumas.</p>		
24	CADEIRA DIRETOR FIXA- Cadeira de atendimento fixa com pés fixos. Equivalente ABNT NBR 13962:2006 – cadeira de diálogo fixa	Und	100
25	CADEIRA GIRATORIA DIRETOR- Os rodízios devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida e PU em sua extremidade, dedicadas para	Und	100



	<p>serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono na dimensão de 11 mm e ser protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Deve ser em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e ser constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e ser conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garanta a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. Coluna a gás: fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50,00 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. Deve receber uma proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por quatro parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¾" e 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia. O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: Deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. Suas dimensões devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Braço: Apoio de braço em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados.</p>		
26	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO FIXA: Base: Deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico</p>	Und	5.000



	<p>de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por quatro parafusos sextavados flangeados 1/4" x 2.1/4". Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e ser flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m3. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Apoio de braço: O apoio de braço fixado à estrutura, deve ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia e possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura devem ser utilizados dois parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço. Encosto: Deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia, reforçado com fibra de vidro. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que deve ser fixada à moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura com oito parafusos para plástico com dimensões de 5,0x12 mm. quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto.</p>		
27	<p>CADEIRA FIXA QUATRO PÉS EM POLIPROPILENO: A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve receber ponteiros plásticos injetados em polipropileno. A estrutura da cadeira deve suportar até 110 Kg. Assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 465mm de largura, 420mm de profundidade 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e ser unido à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação.</p>	Und	5.000
28	<p>LONGARINA EM POLIPROPILENO TRÊS LUGARES: Conjunto longarina 03 lugares, deve ser constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, com duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas devem ser de 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do</p>	Und	2.000



	<p>assento até a linha do chão é de 449mm.O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas.</p>		
29	<p>LONGARINAS DE 4 LUGARES: A longarina deve possuir 4 lugares, sem braços, base: Componente deve ser utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira íntegra ao conjunto. Estrutura deve ser denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, devem possuir duas luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e ser soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possuir ainda dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia para cada suporte. Os pés devem se unir à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de seção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). Deve possuir três pés. As extremidades da longarina devem ser compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia, e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Deve ser produzido em termoplástico de engenharia, fabricado pelo processo de injeção e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que deve ser fixada à estrutura de sustentação do assento e do encosto deve ser fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O apoio de braço deve ser formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto, coberto por uma peça em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões devem girar em torno de 55 mm de largura por 245 mm de comprimento com espessura média de 3 mm e são fixados por dois parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.. Encosto: Componente deve ser utilizado como sustentação da região do apoiolombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que devem modelar de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador deve seguir a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.</p>	Und	600



	<p>O encosto deve possuir furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>LINHA ERGOPLAX – CERTIFICAÇÕES: Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos. Laudo emitido por Médico do Trabalho, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / acompanhado por cópia de documento de identidade profissional, que comprovando especialização em Medicina do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5 e/ou 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio.</p>		
30	<p>LONGARINAS DE 3 LUGARES: Conjunto deve ser montado sobre Longarinas com três (03) dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) usuários de forma ergonômica, confortável, e com alto grau de liberdade para movimentação. Sua estrutura denominada de longarina deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm codificadas para que se unam ao apoio vertical. Deve ter dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem devem ser utilizados (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4). Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste (a2) com suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio deve ser em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede média de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliolsocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m3. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido /Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 503 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O Encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas do usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência</p>	Und	600



	<p>térmica .A estrutura do encosto, deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fácil de montar e que mantem o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrado em curvadoras cnc, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, confeccionada pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento devem ser colocados três (3) parafusos para suas respectivas configurações com denominação de (Parafuso Sextavado unc zp 1/4x1.1/4 e parafuso flangeado unc zp 1/4x1.1/4).</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031:2006 Móveis –Assentos Múltiplos - Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5 e/ou 6. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5 e/ou 6, conforme a PRO-027, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, NBR 5841, NBR ISO 4628-3. ASSENTO ESTOFADO</p>		
31	<p>POLTRONA CADEIRA PARA DESCANSO ACOMPANHANTE: 2 estágios, modelo poltrona do papai, reclinável em 3 posições: sentado, leitura, descanso e 2 estágios, com estrutura em Madeira, revestimento em courvin azul royal de fácil assepsia, encosto, assento e apoio para pés estofados com espuma e revestimento em courvin azul royal, espuma assento (ds-20), braços (ds-16) e encosto (ds-16), pés com sapatas de pvc, medidas: 1,53x0,78x1,04m profundidade: 0,84m, comprimento aberto: 1,53 m, altura: 1,04m, largura: 0,78m, profundidade: 0,84m peso: 35,80kg.</p>	Unid	1.200
32	<p>POLTRONA PARA AUDITORIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL EMBUTIDA: Estrutura em dois tubos de aço-carbono, seção elíptica, medindo no mínimo 20 x 45 x 1,90 mm, aço abnt 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso.</p>	Und	200
33	<p>CADEIRA UNIVERSITÁRIA: Estrutura em tubo de aço 20x20 e quatro travessas entre os pés em tubo 1/4. Braço da prancheta em tubo 20x20. Ponteiros plásticos 20x20 com pino embutido, solda mig. Tratamento anticorrosivo, pintura epóxi-po, porta livros (gradil) de aço 3/16. Assento (400x400mm) e encosto (410x210mm) em resina plástica em alto impacto (pp) espessura de 8mm. Fixados através de rebite de repuxo 6,2x25. Prancheta (650x490x350mm) em resina plástica de alto impacto (abs), dotada de porta lápis/caneta. Fixada por parafusos, altura do assento 450mm. Altura do encosto 860mm, altura frontal da prancheta 740mm, também disponível para canhotos.</p>	Und	800
34	<p>BANQUETA GIRATORIA- Banqueta, material estrutura ferro, tipo assento giratório, material base assento compensado, acabamento estrutura pintado, revestimento assento acolchoado, cor assento bege, altura 70cm, diâmetro assento 30cm.</p>	Und	2.000
35	<p>POLTRONA PARA DOAÇÃO DE SANGUE- Poltrona para Coleta de Sangue; Sistema de acionamento dos movimentos por motores elétricos com controle remoto a fio, com unidade de bateria recarregável. Movimentos do dorso e pernas independentes. Rodízios com freios. Base construída em tubo de aço. Leito dividido em 3 partes sendo, dorso, assento e pernas. Estofado anatômico construído em espuma com revestimento em courvim. Apoio para os braços com extensão em todo antebraço, eleváveis com regulagem de altura. dimensões: 75,0 x 75,0 x 160,0 cm (A,L,C). Capacidade mínima de 150 Kg</p>	Und	10

LOTE IV

36	VENTILADOR TIPO TORRE - Ventilador torre tipo: torre, velocidades: 03 velocidades, rotação: mecânico, painel: mecânico com pés, cobertura extra: oscilação 180º grade giratória grade removível ajuste de inclinação desmontável baixo nível de ruído dimensões dos produtos aproximados (axlpx): 180x210x1015 mm peso aproximado: 3,5 kg.	Und	1.000
37	VENTILADOR DE PAREDE - Ventilador de parede oscilante 50cm metal preto (silencioso) conta com 6 hélices; características: ventilador oscilante de parede grade metálica preta potência 1/6cv - 130w diâmetros aproximados das hélices: 440mm diâmetros aproximados da grade: 500mm rpm: 1300 velocidade regulável garantia do fornecedor de 12 meses.	Und	1.000
LOTE V			
38	Balde a chute: Balde, material inox capacidade 15 à 29 L. Características adicionais tipo a chute com rodízios giratórios, aplicação cirurgia material estrutura aço inoxidável	Und	400
39	Cesto para lixo com pedal e tampa 7,5 á 15 Lts para lixo em plástico resistente	Und	3.440
40	Cesto para lixo com pedal e tampa 20 Lt para lixo em plástico resistente	Und	4.040
41	Escada material alumínio, tipo articulada numero degraus 12 und, característica adicionais degraus atiderrapante, carga mínima de 100 kg	Und	324
42	Escada Material aluminio, numero degraus 7 unidades, características adicionais proteção no corpo e corrimão, sobre rodizio 08.	Und.	384
43	Display Expositor em acrílico: L. 30x12 cm Display de balcão em acrílico, transparente, Modelo "L" Tamanho 30 cm x 21 cm; horizontal;vertical 0,02cm, para papel A4 Office, 74G/M	Und.	6.880
44	Cabideiro: Material madeira maciça, tamanho médio, características adicionais 1 coluna e 3 cabides.	Und.	300

8. LEVANTAMENTO DE MERCADO

8.1. Foram realizadas pesquisas de mercado referentes a aquisições similares feitas por outros órgãos e entidades, com o intuito de identificar a existência de metodologias, tecnologias ou inovações que atendam as necessidades da Administração.

8.2. Em anuência com a redação prevista no artigo 8º, inciso V do Decreto Municipal n.º 119/2023, fora deflagrada levantamento de mercado, tencionando a análise das alternativas possíveis, e justificativa técnica e econômica da escolha do tipo de solução.

8.3. Visando a prospecção e análise das alternativas possíveis para atender a demanda e a previsão do artigo 44 da Lei 14.133/21, *in verbis*:

“Quando houver a possibilidade de compra ou de locação de bens, o estudo técnico preliminar deverá considerar os custos e os benefícios de cada opção, com indicação da alternativa mais vantajosa.

Posto isso, observa-se duas possíveis soluções, cuja análise consta a seguir:

8.3.1. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO 1 – LOCAÇÃO

VANTAGENS

- Manutenção e riscos de utilização com o contratado.
- Em caso de problemas, a empresa substituirá e/ou reparará o bem.

DESVANTAGENS

- O aluguel de materiais é uma solução para as necessidades temporárias, o que não é o caso, **cuja utilização será de forma permanente;**
- Com a utilização permanente o custo da locação superaria o de desgaste dos itens, por exemplo, tornando o aluguel inviável;
- Perfil da contratação para poucos itens, que não é o caso;
- Altos custos de deslocamento;

8.3.2. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO 2 - AQUISIÇÃO

VANTAGENS

- A solução disponibiliza materiais a partir do mapeamento das demandas da Administração;
- A aquisição permite o atendimento de todo os requisitantes deste presente processo, a um custo razoável e mensurável.
- Mercado bastante difuso e expressivo, diversos fornecedores capazes de atender a demanda;
- Mobiliários remanescentes em condições de uso, podem ser distribuídos para atender qualquer outra localidade.

DESVANTAGENS

➤ Custo inicial de aquisição.

Sobretudo, esta solução - **SOLUÇÃO 2 – AQUISIÇÃO** - atende a necessidade pela disponibilidade dos materiais e sua incorporação ao patrimônio do Órgão.

8.4. Urge mencionar que os contratos de locação são burocráticos e necessitam ser renovados de forma gradativa e anual.

8.5. Outrossim, no que concerne as soluções de permuta e doação, os mesmos não atendem aos objetivos expostos no item 2 deste presente estudo.

8.6. Por derradeiro, considerando a redação prevista no artigo 11, inciso I da Lei n.º 14.133/2021, compreende-se que a solução encontrada esta apta a gerar o resultado mais vantajoso. A saber, o princípio da padronização e ciclo de vida do objeto.

9. ESTIMATIVA DO PREÇO CONTRATAÇÃO

9.1. As informações relacionadas aos preços unitários referenciais presentes neste documento de planejamento, não deverão ser transferidas para o Termo de Referência ou edital, uma vez que a estimativa de preços, destina-se apenas à comparação entre as possíveis soluções.

9.2. A comissão de licitações do conveniente, de acordo com o estabelecido na legislação vigente, deverá realizar preliminarmente a cotação e aferição do item. Buscando na licitação a aquisição dos itens pelo preço mais vantajoso, respeitando-se a coerência da especificação e preços constantes na relação do item aprovado.

9.3. O Relatório de Cotação para aquisição de Mobiliário foi elaborado conforme a tabela abaixo:

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QUANT	INTERNET	Valor total Estimado
1	ARMÁRIO DE AÇO 2 PORTAS	UND	600	R\$ 1.230,00	R\$ 738.000,00
2	ARMÁRIO COM 04 (QUATRO) PORTAS GUARDA VOLUME	UND	400	R\$ 899,00	R\$ 359.600,00
3	ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS	UND	2.000	R\$ 439,00	R\$ 878.000,00
4	ARMÁRIO PARA VESTIÁRIO	UND	400	R\$ 1.429,00	R\$ 571.600,00
5	ARMÁRIO VITRINE	UND	300	R\$ 1.499,00	R\$ 449.700,00
6	ARQUIVO DESLIZANTE MECÂNICO	UND	400	R\$ 1.168,13	R\$ 467.252,00
7	BELICHE DE AÇO	UND	600	R\$ 1.827,93	R\$ 1.096.758,00
	Valor total:				R\$ 4.560.910,00
LOTE II					

8	ARMÁRIO CREDENZA C/ PORTA DE ABRIR 1600x500x740	UND	100	R\$ 702,80	R\$ 70.280,00
9	ARMÁRIO BAIXO	UND	600	R\$ 316,72	R\$ 190.032,00
10	ARMÁRIO ALTO	UND	1.600	R\$ 1.600,00	R\$ 2.560.000,00
11	ARMÁRIO EXTRA ALTO	UND	1.000	R\$ 1.379,99	R\$ 1.379.990,00
12	MESA EXECUTIVA RETANGULAR	UND	100	R\$ 1.919,00	R\$ 191.900,00
13	MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA	UND	100	R\$ 2.415,63	R\$ 241.563,00
14	MESA EM "L"	UND	100	R\$ 1.238,00	R\$ 123.800,00
15	MESA RETA DE ESCRITÓRIO,	UND	1.000	R\$ 729,00	R\$ 729.000,00
16	MESA RETANGULAR PÉ PAINEL	UND	3.200	R\$ 937,00	R\$ 2.998.400,00
17	MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO	UND	400	R\$ 819,98	R\$ 327.992,00
18	MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO	UND	400	R\$ 568,65	R\$ 227.460,00
19	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR,	UND	40	R\$ 1.489,00	R\$ 59.560,00
20	MESA DE EXAMES	UND	1.200	R\$ 2.385,00	R\$ 2.862.000,00
21	GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS	UND	3.200	R\$ 729,00	R\$ 2.332.800,00
22	SUORTE PARA CPU MÓVEL		100	R\$ 79,00	R\$ 7.900,00
Valot total :					R\$ 14.302.677,00
LOTE III					
23	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO	UND	5.000	R\$ 809,99	R\$ 4.049.950,00
24	CADEIRA DIRETOR FIXA	UND	100	R\$ 878,53	R\$ 87.853,00
25	CADEIRA GIRATORIA DIRETOR	UND	100	R\$ 1.294,00	R\$ 129.400,00
26	CADEIRA APROXIMAÇÃO EM TELA	UND	5.000	R\$ 740,00	R\$ 3.700.000,00
27	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS EM POLIPROPILENO	UND	5.000	R\$ 248,58	R\$ 1.242.900,00
28	LONGARINA EM POLIPROPILENO TRÊS LUGARES	UND	2.000	R\$ 517,00	R\$ 1.034.000,00
29	LONGARINA EM POLIPROPILENO QUATRO LUGARES	UND	600	R\$ 585,46	R\$ 351.276,00
30	LONGARINA EXECUTIVA 3 LUGARES	UND	600	R\$ 885,70	R\$ 531.420,00
31	POLTRONA CADEIRA PARA DESCANSO ACOMPANHANTE	UND	1.200	R\$ 1.394,64	R\$ 1.673.568,00
32	POLTRONA PARA AUDITORIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL EMBUTIDA	UND	200	R\$ 1.611,00	R\$ 322.200,00
33	CADEIRA UNIVERSITÁRIA	UND	800	R\$ 460,00	R\$ 368.000,00
34	BANQUETA GIRATÓRIA	UND	2.000	R\$ 589,08	R\$ 1.178.160,00

35	POLTRONA PARA DOAÇÃO DE SANGUE	UND	10	R\$ 1.199,98	R\$ 11.999,80
Valor Total:					R\$ 14.680.726,80
LOTE IV					
36	VENTILADOR TIPO TORRE	UND	1.000	414,46	R\$ 414.460,00
37	VENTILADOR DE PAREDE	UND	1.000	499	R\$ 499.000,00
Valor total:					R\$ 913.460,00
LOTE V					
38	BALDE A CHUTE :BALDE ,MATERIAL INOX CAPACIDADE 15 À 29 L. CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS TIPO A CHUTE COM RODÍZIOS GIRATÓRIS, APLICAÇÃO CIRURGIA MATERIAL ESTRUTURA AÇO INOXIDÁVEL.	UND	400	R\$ 510,00	R\$ 204.000,00
39	CESTO PARA LIXO COM PEDAL E TAMPA 7,5 À 15 LTS PARA LIXO EM PLASTICO RESISTENTE	UND	3.440	R\$ 39,90	R\$ 137.256,00
40	CESTO PARA LIXO COM PEDAL E TAMPA 20 LT PARA LIXO EM PLASTICO RESISTENTE	UND	4.040	R\$ 44,90	R\$ 181.396,00
41	ESCADA MATERIAL ALUMINIO ,TIPO ARTICULADA NUMERO DEGRAUS 12 UND, CARACTERISTICA ADICIONAIS DEGRAUS ANTIDERRAPANTE , CARGA MINIMA DE 100KG.	UND	324	R\$ 469,90	R\$ 152.247,60
42	ESCADA MATERIAL ALUMINIO , NUMERO DEGRAUS 7 UND , CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS PROTEÇÃO NO CORPO E CORRIMÃO, SOBRE RODIZIO 8	UND	384	R\$ 251,90	R\$ 96.729,60

43	DISPLAY EXPOSITOR EM ACRÍLICO : L. 30X12CM DISPLAY DE BALCÃO EM ACRILICO , TRANSPARENTE , MODELO "L" TAMANHO 30CMX21CM; HORIZONTAL;VERTICAL 0,02CM , PARA PAPEL A4 OFFICE, 74G/M	UND	6.880	R\$ 26,50	R\$ 182.320,00
44	CABIDEIRO: MATERIAL MADEIRA MACIÇA, TAMANHO MÉDIO CARACTERISTICAS ADICIONAIS 1COLUNA E 3 CABIDES.	UND	300	R\$ 328,41	R\$ 98.523,00
Valor total					R\$ 1.052.472,20
Total Global					R\$ 35.510.246,00

Fonte: Pesquisa sites especializados, conforme fls. 48 a 92.

9.4. Estima-se que o valor da contratação do serviço no período de 24 (vinte e quatro) meses será de **R\$ 35.510.246,00 (trinta e cinco milhões e quinhentos e dez mil e duzentos e quarenta e seis reais).**

10. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

10.1. Para a pretensa contratação, sugerimos que o objeto seja licitado na modalidade pregão na forma eletrônica, com a intenção de sistema de registro de preços na forma da Lei 14.133/21.

10.2. No mais, a modalidade acima exposta, permite a evolução significativa do planejamento das atividades, além de:

10.2.1. Facultatividade na contratação do objeto licitado, sendo assim, a Administração tem a discricionariedade de agir conforme suas necessidades, podendo flexibilizar suas despesas, com a devida adequação aos recursos disponíveis;

10.3. A luz do artigo 40, inciso II c/c art. 82, §3, inciso II da Lei 14,133/21, que assim dispõe:

“Art. 40. O planejamento de compras deverá considerar a expectativa de consumo anual e observar o seguinte:

II - processamento por meio de sistema de registro de preços, quando pertinente;

10.4. Desta maneira, verifica-se que a possibilidade de contratação progressiva, torna facultativo a necessidade de adquirir todo o quantitativo de uma só vez, o que não gera, pois, custos com implantação e manutenção de estoque, bem como evita o ônus de vigilância e não causa riscos de perda do objeto por prazo de validade. Ademais, no momento de assinatura, a Administração não necessita ter disponibilidade de recursos, bastando que isso ocorra apenas quando da celebração do contrato ou instrumento equivalente, garantindo-se assim uma prontidão na aquisição dos produtos desejados.

10.5. No que condiz à manutenção e à assistência técnica dos objetos elencados neste presente estudo, enfatiza-se que os produtos eventualmente adquiridos também deverão possuir rede de assistência técnica autorizada, a fim de permitir a adequada utilização da garantia, ou para assegurar a execução de eventuais manutenções corretivas futuras.

11. JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO

11.1. Recomenda-se a reunião em lotes, que assim busca dar máxima eficiência às aquisições pretendidas, agrupando bens de características semelhantes e de mesma natureza, que podem assim ser atendidos pelo mesmo fornecedor. 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.

11.2. Tendo em vista que a constituição de lotes temáticos visa racionalizar a gestão da ata de registro de preços, balanceando a quantidade de contratos decorrentes da licitação a serem gerenciados.

11.3. Isto posto, verifica-se que o parcelamento da contratação se aplica de forma essencial, tendo em vista o prazo de vigência do contrato, avaliando também a quantidade e volumes a serem administrados de forma logística.

12. DEMONSTRATIVO DOS RESULTADOS PRETENDIDOS

12.1. A solução descrita neste estudo visa produzir os seguintes resultados efetivos, quais sejam:

12.1.1. A renovação do acervo patrimonial de mobiliário, com a substituição de materiais cuja manutenção se tornou antieconômica, ou que tenham sofrido desgaste inevitável do tempo.

12.1.2. Os benefícios diretos da contratação estão relacionados à aquisição de mobiliário de apoio para operacionalização dos serviços de saúde do município de São Gonçalo, os benefícios indiretos são inúmeros, a começar pela manutenção da qualidade e eficiência da prestação de serviço de saúde à população.

12.1.3. A presente contratação garanta à Administração o funcionamento regular e seguro das unidades de Saúde desta municipalidade.

13. PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS PELA ADMINISTRAÇÃO:

A administração tomará as seguintes providências previamente ao contrato:

13.1. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela Contratada, de acordo com as cláusulas contratuais e os termos de sua proposta;

13.2. Exigir o cumprir dos requisitos da Vigilância Sanitária para garantir que os proponentes, interessados em fornecer seus produtos e serviços aos entes públicos, sejam empresas idôneas, inspecionadas periodicamente e assegurem que a qualidade de seus produtos atenda aos requisitos técnicos necessários;

13.3. Exigir os documentos de comprovação técnica, fiscal, social, trabalhista, econômico-financeira;

13.4. Atentar ao prazo de entrega dos produtos/serviços é de até 30 (trinta) dias úteis, contados do(a) recebimento da Nota de Empenho, em remessa ÚNICA no caso de empenho ordinário;

13.5. Verificar se os bens estão de acordo com as especificações constantes no presente estudo e no termo de referência a ser elaborado impossibilitem sua utilização;

13.6. Empenhar, para cumprimento do Contrato, os recursos orçamentários necessários ao pagamento;

13.7. Deverão estar inclusos na proposta os serviços de montagem, instalação e treinamento da equipe.

13.8. Efetuar a inspeção padrão dos produtos previamente a assinatura do contrato, de acordo com as condições e especificações pactuadas nesse estudo técnico preliminar;

13.9. Notificar previamente a Contratada, quando da aplicação de penalidades;

13.10. Acompanhar e fiscalizar o fornecimento do equipamento pretendido, por intermédio de servidor(s) designado(s) pela Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo como fiscal de contrato. O mesmo deverá atestar o recebimento do objeto, nos termos do termo de Referência;

13.11. Reservar à fiscalização o direito e a autoridade para resolver todo e qualquer caso singular, omissos ou duvidosos não previstos no presente estudo técnico preliminar e todo o mais que se relacione com a futura execução contratual, desde que não acarrete ônus para a fundação municipal de saúde de São Gonçalo ou modificação das obrigações.

13.12. Conforme avaliação técnica realizada pelo setor de engenharia da Secretaria Municipal de Saúde e Defesa Civil (SEMSADC), é imprevisível saber as adequações/adaptações necessárias no local a ser instalado o equipamento de tomografia, uma vez que existem diversos fabricantes que fornecem tal equipamento, e que cada fabricante pode solicitar uma adequação/adaptação diferente.

13.13. Caso sejam necessárias adequações/adaptações, as alterações serão realizadas por parte da Fundação Municipal de Saúde (FMS).

14. MEDIDAS DE TRATAMENTO

14.1. Serão aplicadas as sanções contratuais sobre as condutas típicas, caso necessárias, de acordo com Art.156, Lei nº 14.133/21;

14.2. A multa estabelecida será de acordo com o Art. 156, inciso 3º da Lei nº 14.133/21;

14.3. A aplicação de qualquer penalidade prevista, pela Administração Pública, realizar-se-á em processo administrativo, que assegure o contraditório e a ampla defesa à contratada.

14.4. A Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo reserva-se o direito de não receber o objeto em desacordo com as especificações e condições constantes deste instrumento, podendo aplicar as penalidades e sanções previstas, e aplicar o disposto no art. 156, da Lei Federal nº. 14.133/21.

15. CONTRATAÇÃO CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES:

15.1. As contratações correlatas são aquelas cujos objetos sejam similares ou correspondentes entre si; já as contratações interdependentes são aquelas que, por guardarem relação direta na execução do objeto, devem ser contratadas juntamente para a plena satisfação da necessidade da Administração.

15.2. Após verificação dos itens a serem contratados, observou-se que não é necessário a realização de contratações correlatas e /ou interdependentes, uma vez que a contratação pretendida alinhada com a solução encontrada, possui a previsibilidade de entrega, preparação e montagem do objeto em epígrafe.

16. DESCRIÇÃO DE POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS E RESPECTIVAS MEDIDAS MITIGADORAS

16.1. Os critérios de sustentabilidade exigidos no Termo de Referência devem estar de acordo com a Lei nº. 14.133/21, com redação dada pela Lei nº. 12.349, de 2010; Art. 5º do Decreto nº. 7.746, de 5 de junho de 2012, com redação dada pelo Decreto nº 9.178, de 2017; Art. 3º do Decreto nº 10.936, de 2022; Art. 5º da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº. 01, de 19 de janeiro de 2010; Lei nº. 12.305, de 2 de agosto de 2010; Art. 225 da Constituição da República Federativa do Brasil de 1988 e subsidiariamente a Lei nº. 9.985, de 18 de julho de 2000.

16.2. A empresa (s) contratada (s) deverá (ão) adotar as práticas de sustentabilidade ambiental na execução dos serviços, conforme previsto no artigo 18, inciso XII do § 1º da Lei nº 14.133/21 e Instrução Normativa nº 01 de 19/01/2010/SLTI/MPOG.

16.3. Em atendimento às normas constantes na Instrução Normativa nº 01/2010/SLTI/MPOG, as licitantes deverão ofertar preferencialmente embalagens que sejam constituídos, no todo ou em parte, por material reciclado, atóxico, biodegradável, conforme ABNT NBR – 15448-1 e 15448-2, com origem ambientalmente regular dos recursos naturais utilizados nos bens, serviços e obras e cujo processo de fabricação observe os requisitos ambientais para obtenção de certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – INMETRO com produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares.

16.4. Os equipamentos ofertados devem ser produzidos por fabricantes comprometidos com o meio ambiente, que mantenham programa continuado de sustentabilidade ambiental, e que além de se enquadrarem no disposto nos itens anteriores, comprove que cumprem a legislação ambiental pertinente ao objeto da licitação.

17. POSICIONAMENTO CONCLUSIVO:

17.1. O presente estudo levantou os elementos essenciais que irão compor o Termo de Referência e demonstrou ser viável a contratação pretendida, condicionada à implementação das providências discriminadas, cabendo ressaltar que os riscos envolvidos são administráveis e os custos previstos são compatíveis e se caracterizam pela economicidade e viabilidade.

17.2. Por todo exposto, conclua-se que a contratação da solução proposta é recomendável, uma vez que atende de maneira integral às necessidades identificadas.

EQUIPE TÉCNICA DE ELABORAÇÃO DE DFD/ETP:

FABRICIO SPEZANI BARBETO

Mat: 335.618

MARCELO HENRIQUES SILVA DA COSTA

MAT. 350.276

SOLICITANTES:

São Gonçalo, 12 de agosto de 2024.

Ana Claudia Barros Pinna
Subsecretaria de Saúde Coletiva

Gabriel Sampaio de Mello
Subsecretaria de Saúde de Atenção Básica

Vinícius Contilio Quintanilha
Subsecretaria de Atenção Especializada

Paulo Alberto Nascimento
Subsecretaria de Odontologia

Bianca Serour Mariano
Subsecretaria de Atenção Hospitalar, Urgência e Emergência

ANEXO II

DECLARAÇÃO DE RESPONSABILIZAÇÃO CIVIL E ADMINISTRATIVA

(em papel timbrado da empresa)

[denominação/razão social da sociedade empresarial], inscrita no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ sob o nº _____, por intermédio de seu(sua) representante legal o(a) Sr(a)._____, portador(a) da carteira de identidade nº _____ e inscrito(a) no Cadastro de Pessoas Físicas – CPF sob o nº _____, DECLARA, para fins do disposto no item do Edital de nº ____/____e sob as penas da lei, se comprometer a atuar de forma

ética, íntegra, legal e transparente, e está ciente de que nenhuma das partes poderá oferecer, dar ou se comprometer a dar a quem quer que seja, ou aceitar ou se comprometer a aceitar de quem quer que seja, tanto por conta própria quanto por intermédio de outrem, qualquer pagamento, doação, compensação, vantagens financeiras ou benefícios de qualquer espécie que constituam prática ilegal ou de corrupção, seja de forma direta, indireta ou por meio de subcontratados ou terceiros, quanto ao objeto desta contratação, ou de outra forma a ele não relacionada, nos termos da Lei Federal nº 12.846/2013.

DECLARA ainda estar ciente de que a responsabilidade da pessoa jurídica subsiste nas hipóteses de alteração contratual, transformação, incorporação, fusão ou cisão societária, abrangendo as sociedades controladoras, controladas, coligadas ou consorciadas para o contrato, ressalvados os atos lesivos ocorridos antes da data da fusão ou incorporação, quando a responsabilidade da sucessora será restrita à obrigação de pagamento de multa e reparação integral do dano causado, até o limite do patrimônio transferido.

São Gonçalo, __ de _____ de ____.

REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA

(Nome, cargo e carimbo da empresa)

ANEXO III
DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE NEPOTISMO

Para a execução deste instrumento jurídico, a CONTRATADA, por meio de seu representante, declara não possuir em seu quadro societário cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade até o terceiro grau, inclusive, dos ocupantes de cargos de direção ou no exercício de funções administrativas, assim como os ocupantes de cargos de direção, chefia e assessoramento vinculados direta ou indiretamente aos órgãos na linha hierárquica da área encarregada da contratação.

São Gonçalo, __ de _____ de ____.

REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA
(Nome, cargo e carimbo da empresa)

ANEXO IV

DECLARAÇÃO - ART. 9º, § 1º, DA LEI FEDERAL Nº 14.133/2021

(em papel timbrado da empresa)

[denominação/razão social da sociedade empresarial]

Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ nº _____.

[endereço da sociedade empresarial]

DECLARAMOS, sob as penalidades cabíveis, que não participam dos nossos quadros funcionais profissional que tenha ocupado cargo integrante dos 1º e 2º escalões da Administração Direta ou Indireta do Município, nos últimos 12 (doze) meses.

DECLARAMOS, ainda, que não participam de nossos quadros funcionais agente público de órgão ou entidade licitante ou contratante, observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria.

São Gonçalo, __ de _____ de ____.

REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA

(Nome, cargo e carimbo da empresa)

ANEXO V
DECLARAÇÃO REF. EMPREGO DE MENOR

(em papel timbrado da empresa)

_____ [órgão ou entidade licitante] Ref. Licitação
nº ____/_____[denominação/razão social da sociedade empresarial], inscrita no
Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ sob o nº _____, por
intermédio do seu(sua) representante legal o(a) Sr.(a) _____
_____, portador(a) da carteira de identidade nº _____
_____ e inscrito(a) no Cadastro de Pessoas Físicas – CPF sob o nº _____
_____, DECLARA, para fins do disposto no inciso VI, do art.
68, da Lei Federal nº 14.133/2021, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho
noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos.

Ressalva: () Emprega menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz.

São Gonçalo, __ de _____ de ____.

REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA
(Nome, cargo e carimbo da empresa)

ANEXO VI
DECLARAÇÃO PARA FINS DE HABILITAÇÃO ART. 63, inciso I e § 1º, DA LEI
FEDERAL Nº 14.133/2021

(em papel timbrado da empresa)

[denominação/razão social da sociedade empresarial]

Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ nº _____.

[endereço da sociedade empresarial]

Considerando o inciso I do art. 63 da Lei Federal nº 14.133/2021, DECLARAMOS que atendemos aos requisitos de habilitação, respondendo pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei.

Considerando o disposto no § 1º do art. 63 da Lei Federal nº 14.133/2021, DECLARAMOS, sob pena de desclassificação, que nossa proposta econômica 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 entrega das propostas.

São Gonçalo, __ de _____ de ____.

REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA
(Nome, cargo e carimbo da empresa)

ANEXO VII
DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO DAS NORMAS DE SAÚDE E
SEGURANÇA DO TRABALHO

DECLARO, sob a penas da lei e para os devidos fins de comprovação junto ao(à)
_____[órgão ou entidade
CONTRATANTE], que, na execução do presente contrato, são devidamente observadas as
normas de saúde e segurança do trabalho pertinentes.

São Gonçalo, __de____de____.

REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA
(Nome, cargo e carimbo da empresa)

ANEXO VIII

**DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO DE RESERVA DE CARGOS DO ART. 63,
IV, DA LEI FEDERAL Nº 14.133/2021**

(em papel timbrado da empresa)

[denominação/razão social da sociedade empresarial]

Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ nº _____.

[endereço da sociedade empresarial]

Considerando o disposto no inciso IV do art. 63 da Lei Federal nº 14.133/2021, DECLARAMOS que cumprimos as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitada da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

São Gonçalo, __ de _____ de ____.

REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA

(Nome, cargo e carimbo da empresa)

ANEXO IX
MODELO DE DECLARAÇÃO DE VISITA

(em papel timbrado da empresa)

[denominação/razão social da sociedade empresarial]

Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ nº _____.

[endereço da sociedade empresarial]

Em atendimento à previsão legal contida no art. 67, VI da Lei Federal nº 14.133/2021, _____[nome completo do representante legal da empresa],DECLARO que o(a) Sr(a)._____ [nome completo do profissional indicado da empresa], profissional indicado por essa empresa, realizou visita para fins de vistoria técnica ao _____[local ou equipamento visitado], acompanhado do respectivo responsável, tendo tomado ciência de todas as condições locais para o cumprimento das obrigações inerentes ao objeto da licitação na modalidade _____, nº ____/__, as quais serão consideradas quando da elaboração da proposta que vier a ser apresentada.

São Gonçalo, __ de _____ de ____.

Agente Público

(Nome, cargo, matrícula e lotação)

Profissional indicado pela

Empresa (Nome, cargo e carimbo
da empresa)

Profissional indicado pela Empresa

ANEXO X

MODELO DE INDICAÇÃO DA LOCALIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES

em papel timbrado da empresa)

[denominação/razão social da sociedade empresarial]

Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ nº _____.

[endereço da sociedade empresarial]

Informamos que as instalações dedicadas ao desempenho das nossas atividades relacionadas ao cumprimento do contrato objeto desta licitação estão localizadas na _____
_____ [endereço das instalações], acompanhando a presente declaração cópia do respectivo Alvará de Funcionamento.

São Gonçalo, __ de _____ de ____.

REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA

(Nome, cargo e carimbo da empresa)

ANEXO XI
PROPOSTA COMERCIAL

Proponente:						
Endereço:						
Modalidade: Pregão Eletrônico _					Nº90004/2024	
Validade da Proposta: 60 (sessenta) dias					Prazo de Entrega: Conforme TR. (Anexo I)	
CNPJ.:					Insc. Estadual:	
Condições de Pagamento: CONFORME ESPECIFICADO NO EDITAL						
ITE M	DESCRIÇÃO	QUAN T	Unid .	MARC A	VALO R UNIT	VALO R TOTA L
1	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS: Armário confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01 (um) reforço superior interno (esquadro) com espessura de 1,20mm, fixado as laterais, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” com 01 (um) rodapé também em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. 04 (quatro) prateleiras com dobra quadrupla na parte frontal para reforço, fixadas ao corpo do armário através de encaixe tipo unha em passos de 125 mm,	300	Unid.			



confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,50mm com dobras nas laterais que permitam o encaixe sem a utilização de parafusos ou rebites. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,50mm, com dobra quádrupla para reforço na aresta oposta à dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. A porta da esquerda possui 02 (dois) trincos, um na parte superior e outro na parte inferior e a porta direita contém 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves. Área de entrada de no mínimo 1773mm de altura x 820mm de largura e área interna total de 1826mm de altura x 895 mm de largura x 425 mm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites e prateleiras encaixadas. Dimensões: Altura: 198cm, Largura: 90 cm, Profundidade: 45 cm. LAUDO ASTM D 3363/2020 /



Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m². LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.

2	<p>ARMÁRIO COM 04 (QUATRO) PORTAS QUARDA VOLUME: Armário com 04 (quatro) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 03 (três) prateleira intermediária para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de ∩ e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 04</p>	200	Unid.			
---	---	-----	-------	--	--	--



<p>(quatro) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra “V” para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 24,5cm e área interna 41cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. 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 90 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 35 cm, Profundidade: 45 cm. LAUDO ASTM D 3363/2020 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5ª / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada.</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m². LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>					
--	--	--	--	--	--

3	<p>ESTANTE DE AÇO: Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras</p>	1.000	Unid.			
---	--	-------	-------	--	--	--



<p>para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º</p>					
---	--	--	--	--	--



C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:

- Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 e/ou 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo).
 - Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17;
 - Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.
- Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório



	<p>de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:</p> <p>4.2 Requisitos dimensionais</p> <p>4.3 Resistência à corrosão de componentes metálicos</p> <p>4.4 Requisitos de segurança e usabilidade</p> <p>6.2 Ensaio de estabilidade:</p> <p>6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio.</p> <p>6.2.5 – Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal.</p> <p>6.3 Ensaio de resistência e durabilidade:</p> <p>6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura.</p> <p>6.3.3.1 – Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.</p> <p>6.3.3.2 – Ensaio de deflexão de planos horizontais.</p> <p>6.3.3.3 – Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. 6.3.8 – Ensaio de Carga máxima total.</p>					
4	<p>ARMARIO PARA VESTIARIO: Armário aço, acabamento superficial pintado, cor cinza, quantidade portas 12 un., altura 1,98m, largura 123m, profundidade 0,42m, características adicionais tipo</p>	200	Unid.			

	roupeiro, pitão para cadeado, material chapa aço 26 UND 5					
5	ARMARIO VITRINE: Armário vitrine, material aço inoxidável, material porta em vidro transparente min 3mm. Espessura, material prateleiras 3, vidro cristal c/ min 3mm espessura, quantidade portas 2 c/ fechadura tipo yale x/ chaves un., altura 1.50 m, largura 0.50m, profundidade 0,40m, características adicionais estrutura aço c/ cantos arredondados, tipo prateleiras altura regulável, componentes adicionais teto/fundo chapa aço nº20, pés c/ ponteira borracha	150	Unid.			

6	ARMARIO EM AÇO 4 GAVETAS PASTA SUSPENSA Armário para pastas suspensas simples, confeccionado em aço galvanizado, composto de: 01 (uma) base, confeccionado em chapa (18) 1,25mm de espessura; 02 (duas) laterais simétricas, confeccionadas em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 02 (dois) acabamentos, sendo 01 (um) superior e 01 (um) inferior, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 01 (um) fundo, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço (18) 1,25mm espessura; 01 (uma) prateleira interna, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 04 (quatro) gavetas, composta de 01	200	Unid.			
---	--	-----	-------	--	--	--



(um) fundo e 01 (uma) frente, confeccionados em chapa de aço (20) 0,95mm de espessura, 02 (duas) laterais simétricas, confeccionadas em chapa de aço (18) 1,25mm de espessura; 01 (uma) porta confeccionada em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura, possui reforço soldado, fechadura com chave, batentes em borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. Tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 50 cm, Profundidade: 45 cm.

LAUDO ASTM D 3363/2020 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.

LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada.

LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m². LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e



	<p>resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>					
7	<p>BELICHE DE AÇO: Cama beliche com as seguintes especificações mínimas e dimensões aproximadas: descrição mínima cama beliche em aço montada por meio dos encaixes de que é dotada, com ou sem uso de parafusos auxiliares. Uma vez montada, a cama beliche permite o uso de dois colchoes medindo no mínimo 12cmx88cmx188cm e no máximo 15cmx88cmx188cm (AxLxC) com densidade d33 sobre cada estrado, deve possuir acesso a cama superior por escada confeccionada com o mesmo material da cama e proteção anti-quedas, deve suportar no mínimo 110kg e máximo 150kg em cada cama. Acabamento: cada peça, após</p>	300	Unid.			



	realizado o adequado tratamento superficial, será pintada com tinta epóxi, na cor branca com aplicação por processo eletrostático, seguida de cura em estufa, proporcionando uma cobertura uniforme em conformidade com as normas do ministério do trabalho a nr18 e nr24. Prazo de garantia de no mínimo 1 ano, contado a partir da data de entrega.					
--	---	--	--	--	--	--



8	ARMÁRIO CREDENZA C/ PORTA DE ABRIR: 1600x500x740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e	50	Unid.			
---	--	----	-------	--	--	--



<p>consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita e esquerda possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias, 03 fundos, 01 base e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas</p>					
--	--	--	--	--	--



<p>em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais e divisórias são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17.</p>					
---	--	--	--	--	--



APRESENTAR FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.						
---	--	--	--	--	--	--

9	ARMÁRIO BAIXO 900X500X740: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Densit Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética	300	Unid.			
---	---	-----	-------	--	--	--



<p>e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca</p>					
---	--	--	--	--	--



milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:
Catálogo digital dos produtos e



certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17. FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.						
--	--	--	--	--	--	--

10	ARMÁRIO ALTO 900X450X1600: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética	800	Unid.			
----	--	-----	-------	--	--	--



<p>e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca</p>					
--	--	--	--	--	--



milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:
Catálogo digital dos produtos e



certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17. APRESENTAR FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.						
--	--	--	--	--	--	--

11	<p>ARMÁRIO EXTRA ALTO 900x500x2090: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética</p>	500	Unid.			
----	---	-----	-------	--	--	--



<p>e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior na prateleira fixa por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>				
---	--	--	--	--



12	<p>MESA EXECUTIVA RETANGULAR MDF: Dimensões: 1800x900x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP</p>	50	Unid.		
----	--	----	-------	--	--



<p>(Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um</p>					
---	--	--	--	--	--



	conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.					
13	<p>MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA</p> <p>MDF: Dimensões: 2700x1200x740mm.</p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT.</p> <p>Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density</p>	50	Unid.			

<p>Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p>					
---	--	--	--	--	--

14	MESA EM “L” MDF: Dimensões: 1600x600x1600x600x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas	50	Unid.				
----	--	----	-------	--	--	--	--



<p>selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p>					
---	--	--	--	--	--

15	MESA RETA DE ESCRITÓRIO MDF: Dimensões: 800x600x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas	500	Unid.			
----	--	-----	-------	--	--	--



selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no

<p>centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p>					
---	--	--	--	--	--

16	MESA RETANGULAR PÉ PAINEL 1200X600X740: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de	1600	Unid.			
----	--	------	-------	--	--	--



<p>reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-</p>					
--	--	--	--	--	--



empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:
Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13966/2008. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica 221/21, Nr-17.

17	MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO: 1400x800x740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas	400	Unid.			
----	---	-----	-------	--	--	--



selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 ½"x1/4 em aço fina frio medindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de



<p>banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>					
---	--	--	--	--	--



18	<p>MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO 1400X740: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Estrutura metálica é composta por base em tubo de aço carbono fina frio 30x50x1.2mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Estrutura inteiriça com 05 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base inferior em aço carbono fina frio 30x50x1.2mm SAE1008, sendo as extremidades com ponteiros em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio SAE1008,</p>	200	Unid.			
----	--	-----	-------	--	--	--



e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 63,5 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto unido por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada ao tampo e toda estrutura é fixada ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:
Catálogo digital e certificações ABNT NBR 13966/2008.

	Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica 222/21, Nr-17.					
19	MESA REUNIÃO RETANGULAR/BOTE C/PÉ PAINEL 2500X1200 :Tampo em formato bote confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density	20	Unid.			



<p>Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e pannel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento</p>					
--	--	--	--	--	--



	<p>zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital e certificações ABNT NBR 13966/2008. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica 221/21, Nr-17.</p>					
20	<p>MESA DE EXAMES: ESTRUTURA/MATERIAL DE CONFECÇÃO: COM ARMÁRIO/MADEIRA-MDF. Mesa fixa utilizada para exames/tratamento de pacientes.</p>	600	Unid.			



21	<p>GAVETEIRO VOLANTE: 02 Gavetas e 01 Pasta L360xP500xA640 Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com</p>	1600	Unid.			
----	--	------	-------	--	--	--

<p>partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density</p>					
--	--	--	--	--	--



Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corredeira em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e pratica na montagem. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 450 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso



que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:
Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17.

APRESENTAR O FSC DO FABRICANTE DO GAVETEIRO.



22	SUPORTE PARA CPU MÓVEL: Suporte CPU Móvel no mínimo 0,25x0,35x0,45m; Confeccionados em MDP de 15 mm de espessura, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm na mesma cor do tampo com acabamento texturizado. O Suporte CPU deverá possuir um compartimento para comportar um nobreak, medindo no mínimo 25 cm de altura. Deverá ser dotado de 4 rodízios em silicone gel, com estrutura em aço cromado.	50	Unid.			
----	---	----	-------	--	--	--

23	<p>CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA: Rodízios: Deve ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio deve ser configurado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas deve ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono</p>	2500	Unid.			
----	---	------	-------	--	--	--

<p>ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e ser protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Conjunto deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e ser conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e serem unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garanta a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. Coluna a Gás: Deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: Conjunto mecânico que possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e para a inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser fabricada em poliamida reforçada com fibra de vidro. Possuir alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica</p>					
--	--	--	--	--	--



<p>contra corrosão. O sistema de travamento da reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em poliamida reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca pra baixo ela deve liberar o movimento do encosto que também deve se dar pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. Deve proporcionar também a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que deve se liberar ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. Assento: deve ser constituído por compensado de madeira, ser fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 14 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e ser flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à</p>					
--	--	--	--	--	--



<p>base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Braços: Apoio de braço deve ser em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio devese pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Encosto: Componente deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que devem modelar de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia ser reforçada com fibra de vidro e possuir porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (altura). Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, ergonômica e ser fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>2 Kg/ m3.</p> <p>DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO:</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos. Laudo emitido por Médico do Trabalho, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP no 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional, que comprovando especialização em Medicina do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5 e/ou 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095,</p>					
--	--	--	--	--	--

ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 14961/2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 8537/2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade. Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/2022 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano –					
---	--	--	--	--	--

	Determinação da Força de Incidência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/2022- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima com resultado de queima = 0 mm/min (queima zero). Relatório de Isenção de CFC nas espumas.					
24	CADEIRA DIRETOR FIXA: Cadeira de atendimento fixa com pés fixos. Equivalente ABNT NBR 13962:2006 – cadeira de dialogo fixa.	50	Unid.			

25	<p>CADEIRA GIRATORIA DIRETOR- Os rodízios devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser</p>	50	Unid.			
----	---	----	-------	--	--	--

<p>constituído por um eixo vertical de aço carbono na dimensão de 11 mm e ser protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Deve ser em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e ser constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e ser conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garanta a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. Coluna a gás: fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50,00 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>DIN 4550 BIFMA. Deve receber uma proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por quatro parafusos sextavados com as medidas de $\frac{1}{4}$" x $1\frac{3}{4}$" e 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia. O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: Deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Na estrutura do assento deve ser fixada uma</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. Suas dimensões devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Braço: Apoio de braço em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados.</p>					
--	--	--	--	--	--

26	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO FIXA: Base: Deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura</p>	2500	Unid.			
----	---	------	-------	--	--	--



<p>deve se fixar ao assento por quatro parafusos sextavados flangeados 1/4" x 2.1/4". Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e ser flexível à base de poliuretano , fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo</p>					
--	--	--	--	--	--



<p>de injeção em termoplástico de engenharia. Apoio de braço: O apoio de braço fixado à estrutura, deve ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia e possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura devem ser utilizados dois parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço. Encosto: Deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia, reforçado com fibra de vidro. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que deve ser fixada à moldura que por sua vez deve parafusada na estrutura com oito parafusos para plástico com dimensões de 5,0x12 mm. quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto.</p>					
---	--	--	--	--	--



27	<p>CADEIRA FIXA QUATRO PÉS EM POLIPROPILENO: A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em polipropileno. A estrutura da cadeira deve suporta até 110 Kg. Assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões deve ser de 465mm de largura, 420mm de profundidade 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e ser unido à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado</p>	2500	Unid.			
----	--	------	-------	--	--	--

	<p>anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação.</p>					
--	--	--	--	--	--	--



28	<p>LONGARINA EM POLIPROPILENO TRÊS LUGARES: Conjunto longarina 03 lugares, deve ser constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, com duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas devem ser de 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura</p>	1000	Unid.			
----	--	------	-------	--	--	--

<p>por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas.</p>					
---	--	--	--	--	--

29	<p>LONGARINAS DE 4 LUGARES: A longarina deve possuir 4 lugares, sem braços, base: Componente deve ser utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira íntegra ao conjunto. Estrutura deve ser denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, devem possuir duas luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de</p>	300	Unid.			
----	---	-----	-------	--	--	--

<p>estampagem na espessura de 4,75 mm e ser soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possuir ainda dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia para cada suporte. Os pés devem se unir à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). Deve possuir tres pés. As extremidades da longarina devem ser compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e ter acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno. Toda a estrutura deve receber uma proteção de</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>preparação de superfície metálica em nanotecnologia, e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Deve ser produzido em termoplástico de engenharia, fabricado pelo processo de injeção e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que deve ser fixada ao A estrutura de sustentação do assento e do encosto deve ser fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O apoio de braço deve ser formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto, coberto por uma peça em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>devem girar em torno de 55 mm de largura por 245 mm de comprimento com espessura média de 3 mm e são fixados por dois parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.. Encosto: Componente deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que devem modelar de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador deve seguir a cor do encosto, dispensando a presença de</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>LINHA ERGOPLAX –</p> <p>CERTIFICAÇÕES: Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos. Laudo emitido por Médico do Trabalho, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / acompanhado por cópia de documento de identidade profissional, que comprovando especialização em Medicina do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5 e/ou 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio.</p>					
---	--	--	--	--	--

30	<p>LONGARINAS DE 3 LUGARES: Conjunto deve ser montado sobre Longarinas com três (03) dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03)usuários de forma ergonômica, confortável, e com alto grau de liberdade para movimentação. Sua estrutura denominada de longarina deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm codificadas para que se unam ao apoio vertical. Deve ter dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020</p>	300	Unid.			
----	--	-----	-------	--	--	--



<p>nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem devem ser utilizados (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4). Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste (a2) com suas extremidades conificadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio deve ser em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede média de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>superfície metálica em nanotecnologia (nanoceramica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m3. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinilico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 503 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O Encosto deve</p>					
---	--	--	--	--	--



ser constituído por uma estrutura em termoplástico (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas do usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica .A estrutura do encosto, deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrado em curvadoras cnc, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, confeccionada pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento devem ser colocados três (3) parafusos para



<p>suas respectivas configurações com denominação de (Parafuso Sextavado unc zp 1/4x1.1/4 e parafuso flangeado unc zp 1/4x1.1/4).</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031:2006 Móveis –Assentos Múltiplos - Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5 e/ou 6. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade,</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5 e/ou 6, conforme a PRO-027, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, NBR 5841, NBR ISO 4628- 3.ASSENTO ESTOFADO</p>					
31	<p>POLTRONA CADEIRA PARA DESCANSO ACOMPANHANTE: 2 estágios , modelo poltrona do papai, reclinável em 3 posições: sentado, leitura, descanso e 2 estágios, com estrutura em Madeira, revestimento em courvin azul royal de fácil assepsia, encosto, assento e apoio para pés estofados com espuma e revestimento em courvin azul royal, espuma assento (ds-20), braços (ds-16) e encosto (ds-16), pés com sapatas de pvc, medidas: 1,53x0,78x1,04m</p>	600	Unid.			



	profundidade: 0,84m, comprimento aberto: 1,53 m, altura:1,04m, largura:0,78m, profundidade:0,84m peso:35,80kg.					
32	POLTRONA PARA AUDITORIO COM PRANCHETA ESCAMOTEAVEL EMBUTIDA: Estrutura em dois tubos de aço- carbono, seção elíptica, medindo no mínimo 20 x 45 x 1,90 mm, aço abnt 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso.	100	Unid.			
33	CADEIRA UNIVERSITARIA: Estrutura em tubo de aço 20x20 e quatro travessas entre os pés em tubo 1/4. Braço da prancheta em tubo 20x20. Ponteiros plásticos 20x20 com pino embutido, solda mig. Tratamento anticorrosivo, pintura epóxi-po, porta livros (gradil) de aço 3/16. Assento (400x400mm) e encosto (410x210mm) em resina plástica em alto impacto (pp) espessura de 8mm. Fixados através de rebite de repuxo 6,2x25. Prancheta (650x490x350mm) em resina plástica de alto impacto (abs), dotada de porta lápis/caneta. Fixada por	150	Unid.			

	parafusos, altura do assento 450mm. Altura do encosto 860mm, altura frontal da prancheta 740mm, também disponível para canhotos.					
34	BANQUETA GIRATORIA- Banqueta, material estrutura ferro, tipo assento giratório, material base assento compensado, acabamento estrutura pintado, revestimento assento acolchoado, cor assento bege, altura 70cm, diâmetro assento 30cm.	1000	Unid.			
35	POLTRONA PARA DOAÇÃO DE SANGUE- Poltrona para Coleta de Sangue; Sistema de acionamento dos movimentos por motores elétricos com controle remoto a fio, com unidade de bateria recarregável. Movimentos do dorso e pernas independentes. Rodízios com freios. Base construída em tubo de aço. Leito dividido em 3 partes sendo, dorso, assento e pernas. Estofado anatômico construído em espuma com revestimento em courvim. Apoio para os braços com extensão em todo antebraço, eleváveis com regulagem de altura. dimensões: 75,0 x 75,0 x 160,0 cm (A,L,C). Capacidade mínima de 150 Kg	5	Unid.			

36	VENTILADOR TIPO TORRE: Ventilador torre tipo: torre, velocidades: 03 velocidades, rotação: mecânico, painel: mecânico com pés, cobertura extra: oscilação 180º grade giratória grade removível ajuste de inclinação desmontável baixo nível de ruído dimensões dos produtos aproximados (axlxp): 180x210x1015 mm peso aproximado: 3,5 kg.	500	Unid.			
37	VENTILADOR DE PAREDE- Ventilador de parede oscilante 50cm metal preto (silencioso) conta com 6 hélices; características: ventilador oscilante de parede grade metálica preta potência 1/6cv - 130w diâmetros aproximados das hélices: 440mm diâmetros aproximados da grade: 500mm rpm: 1300 velocidade regulável garantia do fornecedor de 12 meses.	500	Unid.			
38	BALDE A CHUTE em material inox capacidade 15 à 29 L. Características adicionais tipo a chute com rodízios giratórios, aplicação cirurgia material estrutura aço inoxidável	200	Unid.			
39	CESTO PARA LIXO com pedal e tampa 7,5 á 15 Lts para lixo em plástico resistente	1720	Unid.			

40	CESTO PARA LIXO com pedal e tampa 20 Lt para lixo em plástico resistente	2020	Unid.			
41	ESCADA MATERIAL ALUMÍNIO, tipo articulada numero degraus 12 und, característica adicionais degraus antiderrapante, carga mínima de 100 kg	162	Unid.			
42	ESCADA MATERIAL ALUMINIO, numero degraus 7 unidades, características adicionais proteção no corpo e corrimão, sobre rodizio 08.	192	Unid.			
43	DISPLAY EXPOSITOR EM ACRILICO: L. 30x12 cm Display de balcão em acrílico, transparente, Modelo "L" Tamanho 30 cm x 21 cm; horizontal;vertical 0,02cm, para papel A4 Office, 74G/M	3440	Unid.			
44	CABIDEIRO: Material madeira maciça, tamanho médio, características adicionais 1 coluna e 3 cabides.	150	Unid.			
Valor total:						
TOTAL POR EXTENSO R\$ _						
CARIMBO E ASSINATURA DA PROPONENTE						

Obs.: Havendo divergência entre as especificações da codificação CATMAT e o descritivo constante na Proposta Comercial e Termo de Referência prevalecerá a Proposta Comercial e Termo de Referência em consonância ao Princípio da Vinculação ao Ato Convocatório.

ANEXO XII
PLANILHA ORÇAMENTÁRIA

Proponente:						
Endereço:						
Modalidade: Pregão Eletrônico _				Nº90004/2024		
Validade da Proposta: 60 (sessenta) dias				Prazo de Entrega: Conforme TR. (Anexo I)		
CNPJ.:				Insc. Estadual:		
Condições de Pagamento: CONFORME ESPECIFICADO NO EDITAL						
ITE M	DESCRIÇÃO	QUAN T	Uni d.	MARC A	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
1	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS: Armário confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01 (um) reforço superior interno (esquadro) com espessura de 1,20mm, fixado as laterais, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” com 01 (um) rodapé também em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. 04 (quatro) prateleiras com dobra quadrupla na parte frontal para	300	Unid.		R\$ 2.615,55	R\$ 784.665,00



<p>reforço, fixadas ao corpo do armário através de encaixe tipo unha em passos de 125 mm, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,50mm com dobras nas laterais que permitam o encaixe sem a utilização de parafusos ou rebites. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,50mm, com dobra quádrupla para reforço na aresta oposta à dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. A porta da esquerda possui 02 (dois) trincos, um na parte superior e outro na parte inferior e a porta direita contém 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves.</p> <p>Área de entrada de no mínimo 1773mm de altura x 820mm de largura e área interna total de 1826mm de altura x 895 mm de largura x 425 mm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema</p>				
---	--	--	--	--



<p>eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites e prateleiras encaixadas. Dimensões: Altura: 198cm, Largura: 90 cm, Profundidade: 45 cm. LAUDO ASTM D 3363/2020 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m². LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão</p>				
---	--	--	--	--

	vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.					
--	---	--	--	--	--	--



2	ARMÁRIO COM 04 (QUATRO) PORTAS QUARDA VOLUME: Armário com 04 (quatro) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 03 (três) prateleira intermediária para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de U e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de	200	Unid.	R\$ 1.659,00	R\$ 331.800,00
---	---	-----	-------	-----------------	-------------------

<p>pequenos desníveis. O armário deverá conter 04 (quatro) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra “V” para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 24,5cm e área interna 41cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. 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 90 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 35 cm, Profundidade: 45 cm. LAUDO ASTM D 3363/2020 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.</p>				
--	--	--	--	--



<p>LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5ª / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m². LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>					
--	--	--	--	--	--



3	ESTANTE DE AÇO: Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulação de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada	1.000	Unid.	R\$ 1.180,67	R\$ 1.180.670,00
---	--	-------	-------	-----------------	---------------------



<p>prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com</p>				
--	--	--	--	--

<p>acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 e/ou 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo).• Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17;• Laudo emitido por laboratório de controle de atividade				
---	--	--	--	--

<p>antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:</p> <p>4.2 Requisitos dimensionais</p> <p>4.3 Resistência à corrosão de componentes metálicos</p> <p>4.4 Requisitos de segurança e usabilidade</p> <p>6.2 Ensaio de estabilidade:</p> <p>6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio.</p> <p>6.2.5 – Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal.</p> <p>6.3 Ensaio de resistência e durabilidade:</p> <p>6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura.</p> <p>6.3.3.1 – Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.</p> <p>6.3.3.2 – Ensaio de deflexão de planos horizontais.</p> <p>6.3.3.3 – Ensaio de resistência de plano horizontais à carga</p>				
--	--	--	--	--



	concentrada. 6.3.8 – Ensaio de Carga máxima total.					
4	ARMARIO PARA VESTIARIO: Armário aço, acabamento superficial pintado, cor cinza, quantidade portas 12 un., altura 1,98m, largura 123m, profundidade 0,42m, características adicionais tipo roupeiro, pitão para cadeado, material chapa aço 26 UND 5	200	Unid.		R\$ 2.878, 33	R\$ 575.666,00



5	ARMARIO VITRINE: Armário vitrine, material aço inoxidável, material porta em vidro transparente min 3mm. Espessura, material prateleiras 3, vidro cristal c/ min 3mm espessura, quantidade portas 2 c/ fechadura tipo yale x/ chaves un., altura 1.50 m, largura 0.50m, profundidade 0,40m, características adicionais estrutura aço c/ cantos arredondados, tipo prateleiras altura regulável, componentes adicionais teto/fundo chapa aço nº20, pés c/ ponteira borracha	150	Unid.		R\$ 2.693,33	R\$ 403.999,50
6	ARMARIO EM AÇO 4 GAVETAS PASTA SUSPensa Armário para pastas suspensas simples, confeccionado em aço galvanizado, composto de: 01 (uma) base, confeccionado em chapa (18) 1,25mm de espessura; 02 (duas) laterais simétricas, confeccionadas em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 02 (dois) acabamentos, sendo 01 (um) superior e 01 (um) inferior, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 01 (um) fundo, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço (18) 1,25mm espessura; 01 (uma) prateleira interna, confeccionado em	200	Unid.		R\$ 1.509,11	R\$ 301.822,00

<p>chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 04 (quatro) gavetas, composta de 01 (um) fundo e 01 (uma) frente, confeccionados em chapa de aço (20) 0,95mm de espessura, 02 (duas) laterais simétricas, confeccionadas em chapa de aço (18) 1,25mm de espessura; 01 (uma) porta confeccionada em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura, possui reforço soldado, fechadura com chave, batentes em borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. Tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 50 cm, Profundidade: 45 cm.</p> <p>LAUDO ASTM D 3363/2020 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/2023 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2023, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo de acordo</p>				
--	--	--	--	--



<p>com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m². LAUDO INMETRO NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 90 micras. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2016, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.</p> <p>Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>					
--	--	--	--	--	--



7	<p>BELICHE DE AÇO: Cama beliche com as seguintes especificações mínimas e dimensões aproximadas: descrição mínima cama beliche em aço montada por meio dos encaixes de que é dotada, com ou sem uso de parafusos auxiliares. Uma vez montada, a cama beliche permite o uso de dois colchoes medindo no mínimo 12cmx88cmx188cm e no máximo 15cmx88cmx188cm (AxLxC) com densidade d33 sobre cada estrado, deve possuir acesso a cama superior por escada confeccionada com o mesmo material da cama e proteção anti-quedas, deve suportar no mínimo 110kg e máximo 150kg em cada cama. Acabamento: cada peça, após realizado o adequado tratamento superficial, será pintada com tinta epóxi, na cor branca com aplicação por processo eletrostático, seguida de cura em estufa, proporcionando uma cobertura uniforme em conformidade com as normas do ministério do trabalho a nr18 e nr24. Prazo de garantia de no mínimo 1 ano, contado a partir da data de entrega.</p>	300	Unid.	R\$ 1.667, 98	R\$ 500.394,00
---	---	-----	-------	---------------------	-------------------



8	ARMÁRIO CREDENZA C/ PORTA DE ABRIR: 1600x500x740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas	50	Unid.		R\$ 1.800, 50	R\$ 90.025,00
---	--	----	-------	--	---------------------	------------------



selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita e esquerda possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser



<p>feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias, 03 fundos, 01 base e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais e divisórias são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como</p>				
---	--	--	--	--



externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17. APRESENTAR FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.					
--	--	--	--	--	--



9	ARMÁRIO BAIXO 900X500X740: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Densit Particleboard), com partículas selecionadas de madeira	300	Unid.	R\$ 1.499, 11	R\$ 449.733,00
---	--	-----	-------	---------------------	-------------------



<p>de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado</p>				
--	--	--	--	--



branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em

	<p>polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010.</p> <p>Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17.</p> <p>FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.</p>					
--	---	--	--	--	--	--

10	ARMÁRIO ALTO 900X450X1600: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de	800	Unid.	R\$ 2.033, 26	R\$ 1.626.608,0 0
----	--	-----	-------	---------------------	-------------------------



<p>reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado</p>				
--	--	--	--	--



branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix.



	<p>Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17.</p> <p>APRESENTAR FSC DO FABRICANTE DO ARMÁRIO.</p>					
--	--	--	--	--	--	--



11	ARMÁRIO EXTRA ALTO 900x500x2090: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de	500	Unid.	R\$ 2.109, 10	R\$ 1.054.550,0 0
----	--	-----	-------	---------------------	-------------------------



<p>reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior na prateleira fixa por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado</p>				
--	--	--	--	--



branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix.

	Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.					
--	--	--	--	--	--	--



12	MESA EXECUTIVA RETANGULAR MDF: Dimensões: 1800x900x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal	50	Unid.	R\$ 1.009, 73	R\$ 50.486,50
----	---	----	-------	---------------------	------------------



<p>confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com</p>				
---	--	--	--	--



rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.					
--	--	--	--	--	--

13	MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA MDF: Dimensões: 2700x1200x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em	50	Unid.		R\$ 2.929, 31	R\$ 146.465,50
----	--	----	-------	--	---------------------	-------------------



<p>chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será</p>				
--	--	--	--	--

<p>utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p>				
--	--	--	--	--



14	MESA EM “L” MDF: Dimensões: 1600x600x1600x600x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em	50	Unid.	R\$ 2.570,61	R\$ 128.530,50
----	--	----	-------	-----------------	-------------------



<p>chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será</p>				
--	--	--	--	--

<p>utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p>				
--	--	--	--	--

15	MESA RETA DE ESCRITÓRIO MDF: Dimensões: 800x600x740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em	500	Unid.	R\$ 1.219, 65	R\$ 609.825,00
----	--	-----	-------	---------------------	-------------------



<p>chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será</p>				
--	--	--	--	--

<p>utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p>				
--	--	--	--	--

16	MESA RETANGULAR PÉ PAINEL 1200X600X740: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium	1600	Unid.	R\$ 1.233, 96	R\$ 1.974.336,0 0
----	--	------	-------	---------------------	-------------------------



<p>Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel</p>				
--	--	--	--	--

<p>lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13966/2008. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica 221/21, Nr-17.</p>				
--	--	--	--	--



17	MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO: 1400x800x740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density	400	Unid.		R\$ 1.492,00	R\$ 596.800,00
----	--	-----	-------	--	-----------------	-------------------



<p>Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1</p>				
--	--	--	--	--



<p>1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C.</p> <p>Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com</p>				
---	--	--	--	--



	acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.					
--	---	--	--	--	--	--



18	<p>MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO 1400X740: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Estrutura metálica é composta por base em tubo de aço carbono fina frio 30x50x1.2mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16” para colocação de sapatas. Estrutura inteiriça com 05 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base inferior em aço carbono fina frio 30x50x1.2mm SAE1008, sendo as extremidades com ponteiras em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com</p>	200	Unid.	R\$ 1.238, 33	R\$ 247.666,00
----	---	-----	-------	---------------------	-------------------



<p>acabamento fosco. Travessa superior em ferro chato em 1 ½"x1/4 em aço fina frio SAE1008, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 63,5 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto unido por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada ao tampo e toda estrutura é fixada ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função</p>				
--	--	--	--	--



	será contornar eventuais desníveis de piso. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital e certificações ABNT NBR 13966/2008. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica 222/21, Nr-17.					
19	MESA REUNIÃO RETANGULAR/BOTE C/PÉ PAINEL 2500X1200 :Tampo em formato bote confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis Lateral confeccionado em	20	Unid.		R\$ 3.182,97	R\$ 63.659,40



<p>chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt- melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será</p>				
---	--	--	--	--

<p>utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Pino em aço SAE 1020 Ø6x30mm com acabamento zincado branco sendo utilizado no centro do painel frontal para anti-empenamento do tampo. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital e certificações ABNT NBR 13966/2008. Declaração de</p>				
--	--	--	--	--

	Conformidade Técnica Ergonômica 221/21, Nr-17.					
20	MESA DE EXAMES: ESTRUTURA/MATERIAL DE CONFECÇÃO: COM ARMÁRIO/MADEIRA-MDF. Mesa fixa utilizada para exames/tratamento de pacientes.	600	Unid.		R\$ 2.318, 79	R\$ 1.391.274,0 0



21	GAVETEIRO VOLANTE: 02 Gavetas e 01 Pasta L360xP500xA640 Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em	1600	Unid.	R\$ 1.151,17	R\$ 1.841.872,00
----	--	------	-------	-----------------	---------------------

chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo					
---	--	--	--	--	--



<p>estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de</p>				
--	--	--	--	--



<p>0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e pratica na montagem. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com</p>				
--	--	--	--	--

<p>deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 450 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com</p>				
--	--	--	--	--



	capacidade de 40 Kg em cada um. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Catálogo digital dos produtos e certificações ABNT NBR 13961/2010. Declaração de Conformidade Técnica Ergonômica, Nr-17. APRESENTAR O FSC DO FABRICANTE DO GAVETEIRO.					
22	SUPORE PARA CPU MÓVEL: Suporte CPU Móvel no mínimo 0,25x0,35x0,45m; Confeccionados em MDP de 15 mm de espessura, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm na mesma cor do tampo com acabamento texturizado. O Suporte CPU deverá possuir um compartimento para comportar um nobreak,	50	Unid.		R\$ 265,83	R\$ 13.291,50



	medindo no mínimo 25 cm de altura. Deverá ser dotado de 4 rodízios em silicone gel, com estrutura em aço cromado.					
23	CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA: Rodízios: Deve ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio deve ser configurado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas deve ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o	2500	Unid.		R\$ 1.135,88	R\$ 2.839.700,00

<p>pisso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e ser protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Conjunto deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e ser conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e serem unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garanta a</p>				
--	--	--	--	--



<p>qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. Coluna a Gás: Deve ser</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: Conjunto mecânico que possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e para a</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>inclinação do encosto. A alavanca de regulação de altura do assento deve ser fabricada em poliamida reforçada com fibra de vidro. Possuir alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento da reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em poliamida reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca pra baixo ela deve liberar o movimento do encosto que também deve se dar pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. Deve proporcionar também a regulação de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que deve se liberar ao</p>				
--	--	--	--	--



chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. Assento: deve ser constituído por compensado de madeira, ser fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 14 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e ser flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Braços: Apoio de braço deve ser em termoplástico de



<p>engenharia fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Encosto: Componente deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que devem modelar de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia ser reforçada com fibra de vidro e possuir porcas</p>				
---	--	--	--	--

<p>garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (altura). Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, ergonômica e ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³.</p> <p>DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO:</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos. Laudo emitido por Médico do Trabalho, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma</p>				
---	--	--	--	--

<p>Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP no 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional, que comprovando especialização em Medicina do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5 e/ou 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio. Laudo emitido por</p>				
--	--	--	--	--

<p>laboratório acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 14961/2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que atenda à NBR 8537/2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade. Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/2022 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/2022-</p>				
--	--	--	--	--

	Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima com resultado de queima = 0 mm/min (queima zero). Relatório de Isenção de CFC nas espumas.					
24	CADEIRA DIRETOR FIXA: Cadeira de atendimento fixa com pés fixos. Equivalente ABNT NBR 13962:2006 – cadeira de dialogo fixa.	50	Unid.		R\$ 485,90	R\$ 24.295,00



25	CADEIRA GIRATORIA DIRETOR- Os rodízios devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na	50	Unid.	R\$ 2.451, 50	R\$ 122.575,00
----	---	----	-------	---------------------	-------------------



<p>operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono na dimensão de 11 mm e ser protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Deve ser em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e ser constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e ser conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garanta a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. Coluna a gás: fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na</p>				
---	--	--	--	--



<p>medida externa de 50,00 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. Deve receber uma proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinamento deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por quatro parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.3/4" e 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia. O mecanismo deve receber uma proteção</p>				
---	--	--	--	--

<p>contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: Deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. Suas dimensões devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Braço: Apoio de braço em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a</p>				
---	--	--	--	--



	peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados.				
26	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO FIXA: Base: Deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem 4 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser</p>	2500	Unid.	R\$ 1.497,10	R\$ 3.742.750,00



<p>fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por quatro parafusos sextavados flangeados 1/4" x 2.1/4". Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e ser flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento</p>				
--	--	--	--	--



<p>convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Apoio de braço: O apoio de braço fixado à estrutura, deve ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia e possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura devem ser utilizados dois parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço. Encosto: Deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia, reforçado com fibra de vidro. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster</p>				
---	--	--	--	--

tencionada, que deve ser fixada à moldura que por sua vez deve parafusada na estrutura com oito parafusos para plástico com dimensões de 5,0x12 mm. quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto.						
---	--	--	--	--	--	--



27	<p>CADEIRA FIXA QUATRO PÉS EM POLIPROPILENO: A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve receber ponteiros plásticos injetados em polipropileno. A estrutura da cadeira deve suporta até 110 Kg. Assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões deve ser de 465mm de largura, 420mm de profundidade 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e ser unido à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do</p>	2500	Unid.	R\$ 347,51	R\$ 868.775,00
----	--	------	-------	---------------	-------------------



assento até o chão deve ser de 445mm. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação.					
---	--	--	--	--	--



28	LONGARINA EM POLIPROPILENO TRÊS LUGARES: Conjunto longarina 03 lugares, deve ser constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, com duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas devem ser de 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto é fabricado do	1000	Unid.	R\$ 1.643,07	R\$ 1.643.070,00
----	--	------	-------	-----------------	---------------------



<p>em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas.</p>					
--	--	--	--	--	--

29	LONGARINAS DE 4 LUGARES: A longarina deve possuir 4 lugares, sem braços, base: Componente deve ser utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira íntegra ao conjunto. Estrutura deve ser denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, devem possuir duas luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem dois suportes para cada assento	300	Unid.	R\$ 1.826,28	R\$ 547.884,00
----	--	-----	-------	-----------------	-------------------

<p>produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e ser soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possuir ainda dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia para cada suporte. Os pés devem se unir à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). Deve possuir tres pés. As extremidades da longarina devem ser compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e ter acabamento do</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia, e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Deve ser produzido em termoplástico de engenharia, fabricado pelo processo de injeção e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que deve ser fixada ao A estrutura de sustentação do assento e do encosto deve ser fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O apoio de</p>				
--	--	--	--	--



<p>braço deve ser formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto, coberto por uma peça em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões devem girar em torno de 55 mm de largura por 245 mm de comprimento com espessura média de 3 mm e são fixados por dois parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm..</p> <p>Encosto: Componente deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que devem modelar de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla</p>				
---	--	--	--	--

<p>cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador deve seguir a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>LINHA ERGOPLAX –</p> <p>CERTIFICAÇÕES: Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos. Laudo emitido por Médico do Trabalho, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / acompanhado por cópia de documento de identidade profissional, que comprovando especialização em Medicina do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO,</p>				
--	--	--	--	--



	<p>comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5 e/ou 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio.</p>					
--	---	--	--	--	--	--



30	LONGARINAS DE 3 LUGARES: Conjunto deve ser montado sobre Longarinas com três (03) dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03)usuários de forma ergonômica, confortável, e com alto grau de liberdade para movimentação. Sua estrutura denominada de longarina deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm codificadas para que se unam ao apoio vertical. Deve ter dois	300	Unid.		R\$ 2.572, 20	R\$ 771.660,00
----	--	-----	-------	--	---------------------	-------------------

<p>(2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem devem ser utilizados (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4). Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste (a2) com suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio deve ser em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede media de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o</p>				
--	--	--	--	--



<p>contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional.</p>				
---	--	--	--	--



<p>Suas dimensões devem girar em torno de 503 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O Encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas do usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica .A estrutura do encosto, deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e</p>				
---	--	--	--	--



<p>espessura de 1,5 mm cortado em maquinas de corte e dobrado em curvadoras cnc, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, confeccionada pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento devem ser colocados três (3) parafusos para suas respectivas configurações com denominação de (Parafuso Sextavado unc zp 1/4x1.1/4 e parafuso flangeado unc zp 1/4x1.1/4).</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031:2006 Móveis –Assentos Múltiplos - Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5 e/ou 6. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m2. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo</p>				
---	--	--	--	--

<p>INMETRO de acordo com a NBR 10443/2023 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5 e/ou 6, conforme a PRO-027, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, NBR 5841, NBR ISO 4628- 3.ASSENTO ESTOFADO</p>				
---	--	--	--	--



31	POLTRONA CADEIRA PARA DESCANSO ACOMPANHANTE: 2 estágios , modelo poltrona do papai, reclinável em 3 posições: sentado, leitura, descanso e 2 estágios, com estrutura em Madeira, revestimento em courvin azul royal de fácil assepsia, encosto, assento e apoio para pés estofados com espuma e revestimento em courvin azul royal, espuma assento (ds-20), braços (ds-16) e encosto (ds-16), pés com sapatas de pvc, medidas: 1,53x0,78x1,04m profundidade: 0,84m, comprimento aberto: 1,53 m, altura:1,04m, largura:0,78m, profundidade:0,84m peso:35,80kg.	600	Unid.		R\$ 1.398, 35	R\$ 839.010,00
32	POLTRONA PARA AUDITORIO COM PRANCHETA ESCAMOTEAVEL EMBUTIDA: Estrutura em dois tubos de aço-carbono, seção elíptica, medindo no mínimo 20 x 45 x 1,90 mm, aço abnt 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso.	100	Unid.		R\$ 2.238, 27	R\$ 223.827,00



33	CADEIRA UNIVERSITARIA: Estrutura em tubo de aço 20x20 e quatro travessas entre os pés em tubo 1/4. Braço da prancheta em tubo 20x20. Ponteiras plásticas 20x20 com pino embutido, solda mig. Tratamento anticorrosivo, pintura epóxi-po, porta livros (gradil) de aço 3/16. Assento (400x400mm) e encosto (410x210mm) em resina plástica em alto impacto (pp) espessura de 8mm. Fixados através de rebite de repuxo 6,2x25. Prancheta (650x490x350mm) em resina plástica de alto impacto (abs), dotada de porta lápis/caneta. Fixada por parafusos, altura do assento 450mm. Altura do encosto 860mm, altura frontal da prancheta 740mm, também disponível para canhotos.	150	Unid.		R\$ 575,14	R\$ 86.271,00
34	BANQUETA GIRATORIA- Banqueta, material estrutura ferro, tipo assento giratório, material base assento compensado, acabamento estrutura pintado, revestimento assento acolchoado, cor assento bege, altura 70cm, diâmetro assento 30cm.	1000	Unid.		R\$ 308,66	R\$ 308.660,00



35	POLTRONA PARA DOAÇÃO DE SANGUE- Poltrona para Coleta de Sangue; Sistema de acionamento dos movimentos por motores elétricos com controle remoto a fio, com unidade de bateria recarregável. Movimentos do dorso e pernas independentes. Rodízios com freios. Base construída em tubo de aço. Leito dividido em 3 partes sendo, dorso, assento e pernas. Estofado anatômico construído em espuma com revestimento em courvim. Apoio para os braços com extensão em todo antebraço, eleváveis com regulagem de altura. dimensões: 75,0 x 75,0 x 160,0 cm (A,L,C). Capacidade mínima de 150 Kg	5	Unid.		R\$ 2.327,00	R\$ 11.635,00
36	VENTILADOR TIPO TORRE: Ventilador torre tipo: torre, velocidades: 03 velocidades, rotação: mecânico, painel: mecânico com pés, cobertura extra: oscilação 180º grade giratória grade removível ajuste de inclinação desmontável baixo nível de ruído dimensões dos produtos aproximados (axlxp): 180x210x1015 mm peso aproximado: 3,5 kg.	500	Unid.		R\$ 418,05	R\$ 209.025,00



37	VENTILADOR DE PAREDE- Ventilador de parede oscilante 50cm metal preto (silencioso) conta com 6 hélices; características: ventilador oscilante de parede grade metálica preta potência 1/6cv - 130w diâmetros aproximados das hélices: 440mm diâmetros aproximados da grade: 500mm rpm: 1300 velocidade regulável garantia do fornecedor de 12 meses.	500	Unid.		R\$ 438,00	R\$ 219.000,00
38	BALDE A CHUTE em material inox capacidade 15 à 29 L. Características adicionais tipo a chute com rodízios giratórios, aplicação cirurgia material estrutura aço inoxidável	200	Unid.		R\$ 876,67	R\$ 175.334,00
39	CESTO PARA LIXO com pedal e tampa 7,5 á 15 Lts para lixo em plástico resistente	1720	Unid.		R\$ 60,19	R\$ 103.526,80
40	CESTO PARA LIXO com pedal e tampa 20 Lt para lixo em plástico resistente	2020	Unid.		R\$ 40,56	R\$ 81.931,20
41	ESCADA MATERIAL ALUMÍNIO, tipo articulada numero degraus 12 und, característica adicionais degraus atiderrapante, carga mínima de 100 kg	162	Unid.		R\$ 509,67	R\$ 82.566,54
42	ESCADA MATERIAL ALUMINIO, numero degraus 7 unidades, características adicionais proteção no corpo e corrimão, sobre rodizio 08.	192	Unid.		R\$ 245,63	R\$ 47.160,96



Processo nº 1288/2024
Fls.1029

43	DISPLAY EXPOSITOR EM ACRILICO: L. 30x12 cm Display de balcão em acrilico, transparente, Modelo "L" Tamanho 30 cm x 21 cm; horizontal;vertical 0,02cm, para papel A4 Office, 74G/M	3440	Unid.		R\$ 41,65	R\$ 143.276,00
44	CABIDEIRO: Material madeira maciça, tamanho médio, características adicionais 1 coluna e 3 cabides.	150	Unid.		R\$ 172,00	R\$ 25.800,00
Valor total:						R\$ 27.481.871,40
TOTAL POR EXTENSO: Vinte e sete milhões quatrocentos e oitenta e um mil oitocentos e setenta e um reais e quarenta centavos.						

ANEXO XIII

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ____ / ____

PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS FMS Nº 90004/2024

VALIDADE: ____/____/____

Aos dias ____ do mês de ____ do ano de ____, no G2 do São Gonçalo Shopping, à Avenida São Gonçalo nº 100 – Boa Vista – São Gonçalo – RJ, o **MUNICÍPIO DE SÃO GONÇALO**, por meio do **Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo** nos termos das normas de caráter geral da **Lei Federal nº 14.133/2021**, pela **Lei Complementar Federal nº 123/2006** – Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte, pela **Lei Complementar Federal nº 101/2000** – Lei de Responsabilidade Fiscal, pelo Código de Defesa do Consumidor, instituído pela **Lei Federal nº 8.078/1990** e suas alterações, os Decretos Municipais: 085/2023, 087/2023, 119/2023, 520/2023 , em face do resultado do PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS FMS Nº90004/2024, realizado por meio do processo administrativo nº 1288/2024, homologado em e publicado no Jornal Oficial do Município em ____/____/____, **RESOLVE** registrar os preços das empresas classificadas, observadas as condições do Edital que regem o Pregão e aquelas enunciadas nas Cláusulas que se seguem.

CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

A presente Ata de Registro de Preços tem por objeto o registro de preços para a aquisição de Material de Limpeza para atender a Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo, consoante o disposto no Edital de PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS SG Nº 90004/2024 e no Termo de Referência.

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QUANTIDADE ESTIMADA	
EMPRESA		PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
REPRESENTANTE LEGAL:			
CPF:			
RG:			

CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA

A presente Ata de Registro de Preços vigorará pelo prazo de 12 (doze) meses, a partir da data de sua assinatura, devendo ser procedida a sua publicação no Jornal Oficial do Município, acompanhada da divulgação no Portal Nacional de Contratações Públicas e no Portal de Transparência do Município de São Gonçalo.

Parágrafo Primeiro – O ato de prorrogação da vigência da ata deverá indicar expressamente o prazo de prorrogação e o quantitativo renovado, observado o prazo máximo de vigência de 1 (um) ano, prorrogável por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso.

Parágrafo Segundo – A prorrogação do prazo da Ata de Registro de Preços deverá considerar, além do preço, o desempenho das empresas na execução das obrigações anteriormente assumidas.

Parágrafo Terceiro – A prorrogação da vigência da ata de registro de preços deve ser precedida de ampla pesquisa de mercado, a fim de verificar a adequação dos preços registrados aos parâmetros de mercado no momento da prorrogação, aferida por meio dos parâmetros previstos no art. 23 da Lei Federal nº 14.133/2021.

Parágrafo Quarto – No ato de prorrogação da vigência da ata de registro de preços poderá haver renovação dos quantitativos registrados, até o limite do quantitativo original.

CLÁUSULA TERCEIRA – ORDEM DE FORNECIMENTO

O fornecimento dos materiais cujos preços ora são registrados será requisitada por requerimento do Órgão Gerenciador, o qual conterá, sucintamente:

- a) o número da Ata;
- b) a descrição do produto;
- c) o local, hora e prazo do fornecimento;
- d) o valor da requisição;
- e) as condições de pagamento;
- f) as penalidades;
- g) a garantia contratual.

CLÁUSULA QUARTA – FORMA E PRAZO DE PAGAMENTO

Os pagamentos serão efetuados à empresa beneficiária após a regular liquidação da despesa, nos termos do art. 63 da Lei Federal nº 4.320/1964, observado o disposto nos arts. 140 e 141 da Lei Federal nº 14.133/2021, em 30 (trinta) dias, a contar da data contados da data de adimplemento da parcela correspondente.

Parágrafo Primeiro – O pagamento será realizado em razão do efetivo fornecimento realizado e aceito, sem que o órgão esteja obrigado a pagar o valor total do contrato caso todo o quantitativo do objeto previsto no respectivo cronograma e em anexos do edital não

tenham sido regularmente entregues e aceitos.

Parágrafo Segundo – No caso de erro em eventuais documentos de faturamento ou cobrança, estes serão devolvidos à empresa para retificação ou substituição.

Parágrafo Terceiro – O valor dos pagamentos eventualmente efetuados com atraso, desde que não decorra de fato ou ato imputável à CONTRATADA, sofrerá a incidência de juros e correção monetária, de acordo com a variação da Taxa Selic aplicável à mora da Administração Pública, *pro rata die* entre o 31º (trigésimo primeiro) dia da data do protocolo do documento de cobrança na Fundação Municipal de Saúde de São Gonçalo e a data do efetivo pagamento, limitados a 12% ao ano.

Parágrafo Quinto – O pagamento será efetuado à CONTRATADA por meio de crédito em conta corrente aberta em banco a ser indicado pelo CONTRATANTE, a qual deverá ser cadastrada junto à Coordenação do Tesouro Municipal.

CLÁUSULA QUINTA – CONDIÇÕES DO FORNECIMENTO DO MATERIAL

O fornecimento dos materiais obedecerá à conveniência e às necessidades da Administração.

Parágrafo Primeiro – Dentro do prazo de vigência da Ata de Registro de Preços, as empresas beneficiárias que tiverem seus preços registrados ficarão obrigadas a fornecer os materiais, observadas as condições do Termo de Referência (Anexo I do Edital) e desta Ata de Registro de Preços.

Parágrafo Segundo – O Órgão Gerenciador promoverá periodicamente pesquisa de mercado, de forma a comprovar que os preços registrados permanecem compatíveis com os praticados no mercado.

Parágrafo Terceiro – As empresas beneficiárias que tiverem seus preços registrados se obrigam a manter, durante o prazo de vigência da Ata de Registro de Preços, todas as condições de habilitação exigidas neste Pregão.

Parágrafo Quarto – Como condição para o fornecimento dos materiais, as empresas beneficiárias que tiverem seus preços registrados se comprometem a apresentar a documentação referente à sua habilitação devidamente atualizada.

Parágrafo Quinto – No caso de produtos importados, toda a documentação relativa à importação deverá estar disponível a qualquer tempo.

Parágrafo Sexto – A aceitação dos produtos pela Administração não exclui a responsabilidade civil da empresa beneficiária por vícios de quantidade ou qualidade dos itens ou disparidades com as especificações estabelecidas no Termo de Referência (Anexo I do Edital) ainda que verificados posteriormente.

Parágrafo Sétimo – A Administração poderá exigir amostra ou prova de conceito do bem no período de vigência da Ata de Registro de Preços, conforme previsto no Edital e desde que justificada a necessidade de sua apresentação.

Parágrafo Oitavo – Será de responsabilidade do Beneficiário que tiver seus preço(s)

registrado(s) o ônus resultante de quaisquer ações, demandas, custos e despesas decorrentes de danos, ocorridos por culpa de qualquer de seus empregados e/ou prepostos, obrigando-se por quaisquer responsabilidades decorrentes de ações judiciais que lhe venham a ser atribuídas por força da lei, relacionadas com o cumprimento do edital e com as obrigações assumidas na presente Ata de Registro de Preço.

Parágrafo Nono – O inadimplemento de qualquer item do Edital ou desta Ata ensejará, a critério do Titular do Órgão Gerenciador, o cancelamento do registro do preço do inadimplente, sem prejuízo das penalidades previstas no Edital.

CLÁUSULA SEXTA – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

A recusa das licitantes vencedoras em assinar a presente Ata de Registro de Preços dentro do prazo estabelecido caracteriza o descumprimento total das obrigações assumidas, independentemente do disposto no subitem 21.4 do Edital, sujeitando-a às penalidades previstas na Cláusula 24 do instrumento convocatório.

CLÁUSULA SÉTIMA – ALTERAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS E CANCELAMENTO DA ATA E DO PREÇO REGISTRADO

Parágrafo Primeiro - Os preços registrados poderão ser revistos em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que acarrete modificação significativa e suficiente a alterar o custo de fornecimento dos bens e inviabilize a execução tal como pactuado, cabendo ao órgão gerenciador realizar as negociações necessárias junto aos fornecedores.

Parágrafo Segundo - Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por álea extraordinária, o órgão gerenciador convocará os fornecedores para negociarem a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado, observando-se os seguintes procedimentos:

- a) Os fornecedores que não aceitarem reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado serão liberados do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.
- b) A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação obtida originalmente na licitação.
- c) A redução do preço registrado será comunicada pelo órgão gerenciador aos órgãos que tiverem formalizado contratos com fundamento no respectivo registro, para que avaliem a necessidade de efetuar a revisão dos preços contratados.

Parágrafo Terceiro - Quando o preço registrado tornar-se inferior ao preço de mercado, é facultado ao fornecedor requerer, antes do pedido de fornecimento, a atualização do preço registrado, mediante demonstração de fato superveniente que tenha provocado elevação que supostamente impossibilite o cumprimento das obrigações contidas na ata, observando-se aos seguintes procedimentos:

- a) Devem necessariamente ser atendidos os seguintes quesitos:

I - a possibilidade da atualização dos preços registrados seja aventada pelo fornecedor ou prestador signatário da ata de registro de preços;

II - a modificação seja substancial nas condições registradas, de forma que seja caracterizada alteração desproporcional entre os encargos do fornecedor ou prestador signatário da ata de registro de preços e da Administração Pública;

III - seja demonstrado nos autos a desatualização dos preços registrados, por meio de apresentação de planilha de custos e documentação comprobatória correlata que demonstre que os preços registrados se tornaram inviáveis nas condições inicialmente pactuadas.

b) A iniciativa e o encargo da demonstração da necessidade de atualização de preço serão do fornecedor ou prestador signatário da ata de registro de preços, cabendo ao órgão gerenciador a análise e deliberação a respeito do pedido.

c) Se não houver prova efetiva da desatualização dos preços registrados e da existência de fato superveniente, o pedido será indeferido pela Administração e o fornecedor continuará obrigado a cumprir os compromissos pelo valor registrado na ata, sob pena de cancelamento do registro de preços e de aplicação das penalidades administrativas previstas em lei e no edital.

d) Na hipótese do cancelamento do registro de preços prevista no item antecedente, o órgão gerenciador poderá convocar os demais fornecedores integrantes do cadastro de reserva para que manifestem interesse em assumir o fornecimento dos bens, a execução das obras ou dos serviços, pelo preço registrado na ata.

f) Liberado o fornecedor na forma do item antecedente, o órgão gerenciador poderá convocar os integrantes do cadastro de reserva, para que manifestem interesse em assumir o fornecimento dos bens, a execução das obras ou dos serviços, pelo preço atualizado.

g) Na hipótese de não haver cadastro de reserva, a Administração Pública poderá convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para negociação e assinatura da ata no máximo nas condições ofertadas por estes, desde que o valor seja igual ou inferior ao orçamento estimado para a contratação, inclusive quanto aos preços atualizados, nos termos do instrumento convocatório.

h) Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação da ata de registro de preços, adotando de imediato as medidas cabíveis para a satisfação da necessidade administrativa.

Parágrafo Quarto - O registro do fornecedor será cancelado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e ampla defesa, quando:

I – forem descumpridas as condições da ata de registro de preços, sem justificativa plausível;

II – não for retirada a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

III - não for aceita a redução do seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

IV – for aplicada sanção de impedimento de licitar ou contratar ou de declaração de inidoneidade.

V – não for aceito o preço revisado pela Administração.

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

I - por razão de interesse público;

ou II - a pedido do fornecedor.

CLÁUSULA OITAVA – FORO

Fica eleito o Foro de São Gonçalo para dirimir quaisquer dúvidas oriundas da presente Ata de Registro de Preços, renunciando as partes desde já a qualquer outro, por mais especial ou privilegiado que seja.

CLÁUSULA NONA – DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

Integram esta Ata, o Edital e Anexos do PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS SG Nº 90004/2024 e as propostas de preço das licitantes vencedoras do mencionado Pregão.

E por estarem justos e acordados, assinam a presente em 02 (duas) vias de igual teor e forma, na presença de duas testemunhas, que também o assinam.

São Gonçalo, __ de _____ de ____.

Pregoeiro
(Nome, cargo, matrícula e lotação)

Agente Público competente do órgão ou entidade contratante
(Nome, cargo, matrícula e lotação)

Representante Legal da Empresa
(Nome, cargo e carimbo da empresa)



PREFEITURA MUNICIPAL DE
SÃO GONÇALO

SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE E DEFESA CIVIL
FUNDAÇÃO MUNICIPAL DE SAÚDE
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

Processo nº 1288/2024
Fls.1036

Testemunha

(Nome, cargo, matrícula e lotação)

Testemunha

(Nome, cargo, matrícula e lotação)