



# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625

(19) 3802-1487

**EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2018**  
**PROCESSO Nº 107/2018**  
**TIPO: MENOR PREÇO POR LOTE**

**OBJETO: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO, CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA.**

**DATA DA REALIZAÇÃO: 21/12/2018**

**HORÁRIO DE INÍCIO DA SESSÃO: 09 horas**

**LOCAL DA REALIZAÇÃO DA SESSÃO: Câmara Municipal**, sito a Rua Dr. Jorge Latour, 152, Centro, Holambra – São Paulo.

A sessão será conduzida pelo pregoeiro, com auxílio da Equipe de Apoio, designados nos autos do PROCESSO Nº 107/2018. Os envelopes contendo a proposta e os documentos de habilitação serão recebidos na sessão de processamento logo após o credenciamento das interessadas. A Câmara não se responsabiliza por propostas encaminhadas pelo Correio que não sejam protocoladas e recebidas pelo pregoeiro ou Equipe de Apoio até o horário do início da Sessão.

**LOCAL DE ENTREGA DO OBJETO:**

Rua Dr. Jorge Latour, nº 152, Centro, Holambra – São Paulo.

**ESCLARECIMENTOS:**

Qualquer interessado poderá solicitar esclarecimentos acerca do presente edital, até o 2º dia anterior à data de abertura da Sessão do Pregão, devendo fazê-lo por escrito, mediante documento devidamente protocolado, endereçado a Comissão de Licitação, localizada na Rua Dr. Jorge Latour, nº 152, Centro, Holambra – São Paulo – Telefone (19) 3802-1487/3802-1625, ou através do e-mail [licitacao@camaraholambra.sp.gov.br](mailto:licitacao@camaraholambra.sp.gov.br) A/C de Ana Paula. Os esclarecimentos prestados serão disponibilizados na página da Internet: [www.camaraholambra.sp.gov.br](http://www.camaraholambra.sp.gov.br).

A Presidente da Câmara, usando da competência delegada, torna público que se acha aberta nesta Câmara, licitação na modalidade **PREGÃO PRESENCIAL**, conforme estabelecido neste instrumento convocatório.

**FUNDAMENTO LEGAL:** - Este certame será regido pela Lei Federal nº 10.520 de 17 de julho de 2002, aplicando-se, subsidiariamente, no que couberem, as disposições da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e pela Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006.

**DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:** - A despesa onerará os recursos orçamentários e financeiros decorrentes da contratação do objeto deste pregão e correrão à conta das Dotações:

4.4.90.52.00 – Equipamento e Material Permanente

3.3.90.30 – Material de Consumo

As propostas deverão obedecer às especificações e exigências constantes neste instrumento convocatório, bem como as do Anexo I – Termo de Referência.

**Integram este Edital os Anexos:**

I – Termo de Referência;





- II – Proposta Comercial;
- III – Modelo de Procuração
- IV – Modelo de Termo de Credenciamento;
- V – Modelo de Declaração de Habilitação;
- VI – Modelo de Declaração de Microempresa e Empresa de Pequeno Porte;
- VII – Modelo de Declaração de Situação Regular Perante o Ministério do Trabalho;

## 1 – CONSIDERAÇÃO INICIAL

1.1 – O objeto contratado em decorrência da presente licitação poderá sofrer, nas mesmas condições, acréscimos ou supressões do valor inicial, nos termos do artigo 65, §1º, da Lei Federal nº 8.666/93.

## 2 – PARTICIPAÇÃO

2.1 – Poderão participar deste pregão as empresas interessadas do ramo de atividade pertinente ao objeto da contratação, autorizadas na forma da lei, que atendam as exigências de habilitação.

2.2 – Não será permitida a participação:

2.2.1 – De empresas estrangeiras que não funcionem no País;

2.2.2 – De consórcio de empresas, qualquer que seja sua forma de constituição;

2.2.3 – Daqueles que tenham sido punidos com suspensão do direito de licitar e contratar com a Municipalidade ou declarados inidôneos para licitar ou contratar com a Administração Pública, ou estejam impedidos de licitar e contratar nos termos do artigo 7º da Lei Federal nº 10.520/02;

2.2.4 – Enquadradas nas disposições do Art. 9º da Lei 8.666/93.

2.3 – As licitantes deverão ter pleno conhecimento dos termos deste Edital, das condições gerais e particulares do objeto da presente licitação, não podendo invocar nenhum desconhecimento como elemento impeditivo da correta formulação da proposta não sendo aceitas reivindicações posteriores ou quaisquer alegações.

## 3 – CREDENCIAMENTO

3.1 – Por ocasião da fase de credenciamento dos licitantes **deverá** ser apresentado o que se segue:

3.1.1 – Quanto aos representantes:

a) Tratando-se de **Representante Legal** (sócio, proprietário, dirigente ou assemelhado), instrumento constitutivo da empresa registrado na Junta Comercial, ou tratando-se de sociedade simples, o ato constitutivo registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;





b) Tratando-se de **Procurador**, instrumento público de procuração ou instrumento particular (Modelo constante no **Anexo III**), do qual constem poderes específicos para formular ofertas e lances, negociar preço, interpor recursos e desistir de sua interposição, bem como praticar todos os demais atos pertinentes ao certame. **Apresentar instrumento constitutivo da empresa;**

c) O representante (legal ou procurador) da empresa interessada deverá identificar-se exibindo documento oficial que contenha foto;

d) O licitante que **NÃO CONTAR COM REPRESENTANTE** presente na sessão, também **DEVERÁ** apresentar **FORA** dos Envelopes nº 1 (Proposta) e nº 2 (Habilitação) a documentação para credenciamento (instrumento constitutivo da empresa registrado na Junta Comercial, ou tratando-se de sociedade simples, o ato constitutivo registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação e inexistência de qualquer fato impeditivo à participação, que deverá ser feita de acordo com o modelo estabelecido no **Anexo V** deste Edital e se for o caso declaração de microempresa ou empresa de pequeno porte visando ao exercício da preferência prevista na Lei Complementar nº 123/06, que deverá ser feita de acordo com o modelo estabelecido no **Anexo VI** deste Edital ou, ainda que presente, não puder praticar atos em seu nome por conta da apresentação de documentação defeituosa, ficará impedido de participar da fase de lances verbais, de negociar preços, de declarar a intenção de interpor ou de renunciar ao direito de interpor recurso, ficando mantido, portanto, o preço apresentado na proposta escrita, que há de ser considerada para efeito de ordenação das propostas e apuração do menor preço;

e) Encerrada a fase de credenciamento pela pregoeira, **NÃO** serão admitidos credenciamentos de eventuais licitantes retardatários;

f) Será admitido **apenas 01 (um) representante** para cada licitante, sendo que o representante poderá representar apenas uma licitante.

### 3.1.2 – Quanto ao pleno atendimento aos requisitos de habilitação:

a) **Declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação** e inexistência de qualquer fato impeditivo à participação, que deverá ser feita de acordo com o modelo estabelecido no **Anexo V** deste Edital, e apresentada **FORA** dos Envelopes nº 1 (Proposta) e nº 2 (Habilitação).

### 3.1.3 – Quanto às microempresas e empresas de pequeno porte:

a) **Declaração de microempresa ou empresa de pequeno porte** visando ao exercício da preferência prevista na Lei Complementar nº 123/06, que deverá ser feita de acordo com o modelo estabelecido no **Anexo VI** deste Edital, e apresentada **FORA** dos Envelopes nº 1 (Proposta) e nº 2 (Habilitação).

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





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625  
(19) 3802-1487

4.1 – A Proposta e os Documentos de Habilitação deverão ser apresentados separadamente, em dois envelopes fechados e indevassáveis, contendo em sua parte externa os seguintes dizeres:

DENOMINAÇÃO DA EMPRESA  
**ENVELOPE 01 - PROPOSTA**  
PREGÃO Nº 003/2018  
PROCESSO Nº 107/2018

DENOMINAÇÃO DA EMPRESA  
**ENVELOPE 02 – HABILITAÇÃO**  
PREGÃO Nº 003/2018  
PROCESSO Nº 107/2018

## 5 – DA PROPOSTA

5.1 – O **Anexo II** deverá ser utilizado, preferencialmente, para a apresentação da Proposta, datilografado, impresso ou preenchido a mão de forma legível, em língua portuguesa, salvo quanto às expressões técnicas de uso corrente, sem rasuras, emendas, borrões ou entrelinhas, sem cotações alternativas, datado e assinado pelo representante legal do licitante ou pelo procurador.

5.2 – Deverão estar consignados na proposta:

5.2.1 – A denominação, endereço/CEP, telefone/fax, e-mail e CNPJ do licitante;

5.2.2 – **Preço total e por lote**, em algarismo, expresso em moeda corrente nacional, **com no máximo 02 (duas) casas decimais após a vírgula**, sem inclusão de qualquer encargo financeiro ou previsão inflacionária, incluindo, além do lucro, todas as despesas resultantes da entrega, impostos, taxas, tributos, frete e demais encargos, assim como todas as despesas diretas ou indiretas relacionadas com a integral execução do objeto da presente licitação, não cabendo a **CÂMARA** nenhum custo adicional;

5.3 - A simples participação neste certame implica:

a) a aceitação de todas as condições estabelecidas neste edital e seus anexos;

b) que o preço apresentado abrange todas as despesas incidentes sobre o objeto da licitação (a exemplo de impostos, taxas, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais), bem como os descontos porventura concedidos; e, ainda, consideram-se incluídas todas as despesas, abastecimento dos veículos, e quaisquer outras despesas acessórias e necessárias não especificadas neste edital, relativa aos trabalhos objeto desta licitação;

c) que a licitante vencedora se compromete a efetuar a entrega dos itens, objeto do certame no preço e prazo constantes de sua proposta;





d) que o prazo de validade da proposta é de 60 (sessenta) dias, contado da data estipulada para sua entrega;

e) que o prazo de pagamento será de acordo com o item 11.2 do Edital;

f) que a licitante se compromete a garantir a qualidade e operacionalidade dos itens a serem fornecidos, bem como realizar quaisquer testes nos itens solicitados pela Câmara, no ato da entrega, visando certificar à qualidade dos itens ofertados.

5.4 – O preço contratado deverá ser fixo e irrevogável, salvo nos casos previstos no Art. 65, II, “d”, da Lei nº 8.666/2010.

## 6 – DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO

6.1 - Para a habilitação todos os licitantes, inclusive as microempresas e empresas de pequeno porte, deverão apresentar a Documentação.

### 6.1.1 – HABILITAÇÃO JURÍDICA, conforme o caso:

a) Em se tratando de sociedades empresárias ou simples, o ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, nos termos da lei e conforme o caso, e, ainda, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;

a.1) Os documentos descritos no item anterior deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva, conforme legislação em vigor;

b) Decreto de autorização e Ato de Registro ou Autorização para Funcionamento expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir;

c) Os documentos relacionados no subitem “a” não precisarão constar do **Envelope nº02 – Habilitação** se tiverem sido(s) apresentado(s) para o credenciamento neste Pregão.

### 6.1.2 – REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA

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

b) Prova de Regularidade para com o **INSS**;

c) Prova de Regularidade para com o **FGTS**;

d) Prova de Regularidade para com a Fazenda Federal e quanto à Dívida Ativa da União;

e) Comprovação de regularidade de débito com a Fazenda Estadual (Certidão de Regularidade e ICMS – Imposto sobre Circulação de Mercadorias e Serviços, ou Certidão Negativa de Débitos Tributários da Dívida Ativa do Estado de São Paulo





emitida via internet ou declaração de isenção ou de não incidência assinada pelo representante legal do licitante, sob as penas da lei);

f) Comprovação de regularidade de débito com a Fazenda Municipal (Certidão Negativa ou Certidão Positiva de Débito com Efeito de Negativo de Tributos Mobiliários) da sede da licitante ou outra prova equivalente, na forma da lei;

g) Prova de inexistência de Débitos Trabalhistas com a apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas **ou** Certidão Positiva de Débitos Trabalhistas com Efeitos de Negativa, conforme disposto na Lei nº 12.440/11.

h) A comprovação de regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de **assinatura do contrato**;

h.1) As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação neste certame, deverão apresentar toda a documentação exigida para fins de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que apresente alguma restrição;

h.2) Havendo alguma restrição na comprovação de regularidade fiscal, será assegurado o prazo de **5 (cinco) dias úteis**, a contar da **publicação da homologação do certame**, prorrogáveis por igual período, a critério desta Câmara, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento de débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa;

f.3) A não regularização da documentação, no prazo previsto no subitem f.2, implicará na **decadência do direito à contratação**, sem prejuízo das sanções previstas neste edital, procedendo-se à convocação dos licitantes para, em sessão pública, retomar os atos referentes ao procedimento licitatório, nos termos do art. 4º, inciso XXIII, da Lei 10.520/02.

## 6.1.3 – DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR

a) Declaração do licitante, elaborada em papel timbrado e subscrita por seu representante legal, de que se encontra em situação regular perante o Ministério do Trabalho, conforme modelo anexo ao Decreto Estadual nº 42.911, de 06/03/1998 (Anexo VII).

## 6.2 – DISPOSIÇÕES GERAIS SOBRE A DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO

6.2.1 – Os documentos poderão ser apresentados no original, por qualquer processo de cópia, autenticada por cartório competente, ou mesmo cópia simples, desde que acompanhada do original para que seja autenticado pelo pregoeiro ou por um dos membros da Equipe de Apoio no ato de sua apresentação;

6.2.2 – Não serão aceitos **protocolos de entrega** ou **solicitação de documentos** em substituição aos documentos ora exigidos, inclusive no que se refere às certidões;





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625

(19) 3802-1487

**6.2.3** – Na hipótese de não constar prazo de validade das certidões apresentadas, esta Câmara Municipal aceitará como válidas as expedidas até **90 (noventa) dias** imediatamente anteriores à data de apresentação das propostas;

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

a) Caso a licitante pretenda que um de seus estabelecimentos, que não é o participante desta licitação, execute o futuro contrato, deverá apresentar toda documentação de ambos os estabelecimentos, disposta no item 6.

**6.2.5** – Se algum documento apresentar falha não sanável na sessão, acarretará a **inabilitação** do licitante;

**6.2.6** – O pregoeiro ou a Equipe de Apoio diligenciará efetuando consulta direta na internet nos sites dos órgãos expedidores para verificar a veracidade dos documentos obtidos por este meio eletrônico.

## 7 - PROCEDIMENTO E JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

**7.1.** - No horário e local indicado neste Edital será aberta à sessão pública, iniciando-se pela fase de credenciamento dos licitantes interessados em participar deste certame, ocasião em que serão apresentados os documentos indicados no item 3.1.

**7.2.** - Encerrada a fase de credenciamento, os licitantes entregarão ao pregoeiro os **envelopes nº 1 e nº 2**, contendo, cada qual, separadamente, a Proposta de Preços e a Documentação de Habilitação.

**7.3.** - O julgamento será feito pelo critério de **MENOR PREÇO POR LOTE**, observadas as especificações técnicas e parâmetros mínimos de qualidade definidos neste Edital.

**7.4.** - A análise das propostas pelo pregoeiro visará o atendimento das condições estabelecidas neste Edital e seus anexos, sendo **desclassificadas** as propostas:

**7.4.1** – Cujo objeto não atenda às especificações, prazos e condições fixados neste Edital;

**7.4.2** – Que apresentem preço ou vantagem baseado exclusivamente em proposta ofertadas pelos demais licitantes;

**7.4.3** - Que contiverem cotação de objeto diverso daquele constante neste Edital.

**7.5** – Na hipótese de desclassificação de todas as propostas, o pregoeiro dará por encerrado o certame, lavrando-se ata a respeito.





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625

(19) 3802-1487

**7.6** – As propostas classificadas serão selecionadas para a **etapa de lances**, com observância dos seguintes critérios:

**7.6.1** – Seleção da proposta de menor preço e das demais com preços até **10% (dez por cento)** superiores àquela;

**7.6.2** – Não havendo pelo menos **três** propostas nas condições definidas no item anterior, serão selecionadas as propostas que apresentarem os menores preços, até o máximo de **três**. No caso de empate das propostas, serão admitidas todas estas, independente do número de licitantes;

**7.6.3** – O pregoeiro convidará individualmente os autores das propostas selecionadas a formular lances de forma verbal e seqüencial, a partir do autor da proposta de maior preço e, os demais, em ordem decrescente de valor, decidindo-se por meio de **sorteio** no caso de empate de preços.

**7.7** – Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor preço.

**7.7.1** – Será admitido o empate ou a redução de no mínimo **1% (um por cento)** do menor preço de um lance para outro, ou outro valor que seja acordado entre os licitantes e o pregoeiro.

**7.8** – A etapa de lances será considerada encerrada quando todas as participantes dessa etapa declinarem da formulação de lances.

**7.9** – Se houver **empate**, será assegurado o **exercício do direito de preferência** às microempresas e empresas de pequeno porte, nos seguintes termos:

**7.9.1** – Entende-se por **empate** aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até **5%** (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada;

**7.9.2** – A microempresa ou empresa de pequeno porte cuja proposta for mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora da fase de lances, situação em que sua proposta será declarada a melhor oferta;

**a)** Para tanto, será convocada para exercer seu direito de preferência e apresentar nova proposta no prazo máximo de 05 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, a contar da convocação do pregoeiro, sob pena de preclusão;

**b)** Se houver equivalência dos valores das propostas apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 7.9.1, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá exercer a preferência e apresentar nova proposta;

**b.1)** Entende-se por equivalência dos valores das propostas as que apresentarem igual valor, respeitada a ordem de classificação.







**7.9.3** – O exercício do direito de preferência somente será aplicado quando a melhor oferta da fase de lances não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte;

**7.9.4** – Não ocorrendo à contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, retomar-se-ão, em sessão pública, os procedimentos relativos à licitação, nos termos do quanto disposto no art. 4º, inciso XXIII, da Lei 10.520/02, sendo assegurado o exercício do direito de preferência na hipótese de haver participação de demais microempresas e empresas de pequeno porte cujas propostas se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 7.9.1:

a) Na hipótese da não contratação da microempresa e empresa de pequeno porte, e não configurada a hipótese prevista no subitem 7.9.4, será declarada a melhor oferta àquela proposta originalmente vencedora da fase de lances.

**7.10** – Após a fase de lances, serão classificadas, na ordem crescente dos valores, as propostas não selecionadas e aquelas selecionadas para a etapa de lances, considerando-se para estas, o último preço ofertado.

**7.11** – Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se o licitante Desistente às penalidades legais.

**7.12** – O pregoeiro poderá negociar com o autor da oferta de menor valor com vistas à redução do preço.

**7.13** – Após a negociação, se houver, o pregoeiro examinará a aceitabilidade do menor preço, decidindo motivadamente a respeito.

**7.14** – Considerada aceitável a oferta de menor preço, no momento oportuno, a critério do pregoeiro, será verificado o atendimento do licitante às condições habilitatórias estipuladas neste Edital;

**7.14.1** – Eventuais falhas, omissões ou outros irregulares nos documentos efetivamente entregues de habilitação, poderão ser sanados na sessão pública de processamento do Pregão, até a decisão sobre a habilitação, sendo vedada a apresentação de documento(s) novo(s) após encerramento da fase de habilitação;

**7.14.2** – A verificação será certificada pelo pregoeiro, anexando aos autos documentos passíveis de obtenção por meio eletrônico, salvo impossibilidade devidamente justificada;

**7.14.3** – Esta Câmara não se responsabilizará pela eventual indisponibilidade dos meios eletrônicos de informações, no momento de verificação. Ocorrendo essa indisponibilidade e não sendo apresentados os documentos alcançados pela verificação, o licitante será inabilitado.

**7.15** – Constatado o atendimento pleno dos requisitos de habilitação previstos neste Edital, o licitante será habilitado e declarado vencedor.

**7.16** – Se a oferta de menor preço não for aceitável, ou se o licitante não atender às exigências de habilitação, o pregoeiro examinará as ofertas subsequentes,





na ordem de classificação, podendo negociar com os respectivos autores, até a apuração de uma proposta que, verificada sua aceitabilidade e a habilitação do licitante, será declarada vencedora.

**7.17** – Da sessão será lavrada ata circunstanciada, na qual serão registradas as ocorrências relevantes e que, ao final, será assinada pelo pregoeiro, equipe de apoio e licitantes presentes.

**7.18** – O pregoeiro, na fase de julgamento, poderá promover quaisquer diligências julgadas necessárias à análise das propostas e da documentação, devendo os licitantes atender às solicitações no prazo por ele estipulado, contado do recebimento da convocação.

## **8 – IMPUGNAÇÃO AO EDITAL, RECURSO, ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO**

**8.1** – Até **02 (dois) dias úteis** da data fixada para o recebimento das propostas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do Pregão.

**8.2** – Eventual impugnação deverá ser dirigida ao subscritor deste Edital e **protocolada** e encaminhada a Comissão de Licitação desta Câmara;

**8.2.1** – Admite-se impugnação por intermédio de ‘fac-símile’ ou e-mail ficando a validade do procedimento condicionada à apresentação do original no prazo de **48 horas**;

**8.2.2** – Acolhida a petição contra o ato convocatório, em despacho fundamentado, será designada nova data para a realização deste certame.

**8.3** – A entrega da proposta, sem que tenha sido tempestivamente impugnado este edital, implicará na plena aceitação, por parte das interessadas, das condições nele estabelecidas.

**8.4** – Dos atos do pregoeiro cabe recurso, devendo haver manifestação verbal imediata na própria sessão pública, com o devido registro em ata da síntese da motivação da sua intenção, abrindo-se então o prazo de **03 (três) dias** que começará a correr a partir do dia em que houver expediente nesta Câmara para a apresentação das razões, por meio de memoriais, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para apresentar contrarrazões, em igual número de dias, que começarão a correr no término do prazo do recorrente, sendo-lhes, assegurada vista imediata aos autos;

**8.4.1** – A ausência de manifestação imediata e motivada pelo licitante na sessão pública importará na decadência do direito de recurso, na adjudicação do objeto do certame à licitante vencedora e no encaminhamento do processo à autoridade competente para a homologação;

**8.4.2** – Na hipótese de interposição de recurso, o pregoeiro poderá reconsiderar a sua decisão ou encaminhá-lo devidamente informado à autoridade competente;





**8.4.3** – Uma vez decididos os recursos administrativos eventualmente interpostos e, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente adjudicará o objeto do certame à licitante vencedora e homologará o procedimento licitatório;

**8.4.4** – O recurso contra decisão do pregoeiro terá efeito suspensivo e o seu acolhimento resultará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento;

**8.4.5** – Os recursos devem ser protocolados nas dependências da Câmara dirigidos ao Pregoeiro.

## 9 - CONTRATAÇÃO

**9.1** - O instrumento de contrato será substituído pela Nota de Empenho, de acordo com o § 4º, do artigo 62 da Lei 8.666/93 e suas posteriores alterações.

**9.2** - Caso a empresa vencedora se recuse aceitar a Nota de Empenho, ou não retirá-la dentro do prazo de 5 (cinco) dias após a convocação, ficará sujeita a multa de 10% (dez por cento) de seu valor global.

**9.3** - Fica facultado à Comissão Permanente de Licitação, quando o convocado não aceitar ou não retirá-lo, dentro do prazo estabelecido, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto aos preços, ou revogar a licitação independentemente da cominação prevista no artigo 81, da Lei 8.666/93 e suas posteriores alterações.

**9.4** - O CONTRATANTE poderá declarar rescindido o contrato, no todo ou em parte, de pleno direito, em qualquer tempo, isenta de quaisquer ônus ou responsabilidades, independentemente de ação, notificação ou interpelação judicial, se a empresa vencedora:

**9.4.1** - Falir, entrar em concordata, tiver sua firma dissolvida ou deixar de existir;

**9.4.2** - Transferir, no todo ou em parte, este contrato, sem prévia e expressa autorização do CONTRATANTE;

**9.4.3** - Inobservar total ou parcialmente as obrigações assumidas;

**9.4.4** - Atrasar injustificadamente o fornecimento;

**9.4.5** - Estiver praticando preços abusivos em relação aos mesmos itens ou itens semelhantes, cotados e/ou fornecidos perante outras Administrações Públicas;

**9.4.6** - Estiver entregando os mobiliários em desacordo com a composição e em desconformidade com o padrão exigido, de péssima qualidade e sem condições de uso;

**9.4.7** - Nas demais hipóteses previstas em Lei, de acordo com o artigo 78, da Lei 8.666/93 e suas posteriores alterações.





## 10 – DO PRAZO DE ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITABILIDADE DO OBJETO

**10.1** – A entrega dos mobiliários deverá ser efetuada nas dependências da Contratante, no prazo de até 30 (trinta) dias úteis, após a retirada da Nota de empenho.

**10.2** – O mobiliário será recebido provisoriamente na entrega, acompanhado da respectiva Nota Fiscal. O recebimento definitivo, verificando o tipo, qualidade, medidas/dimensões, e demais especificações constantes na Proposta apresentada se dará após a montagem, por um funcionário designado pela Câmara Municipal.

**10.3** - O aceite/aprovação dos mobiliários pela Câmara não exclui a responsabilidade civil do fornecedor por vício de quantidade e/ou qualidade ou disparidades com as especificações estabelecidas neste edital.

## 11 – FORMA DE PAGAMENTO

**11.1** – O pagamento será mediante recebimento da Nota Fiscal, devidamente atestada por servidor designado. O prazo de vencimento da Nota Fiscal deverá seguir o especificado abaixo:

**11.2 - Deverá fazer constar** que a condição de pagamento que será de 10 (dez) dias após a montagem e entrega definitiva, mediante apresentação da respectiva fatura. Portanto será exigido que conste no corpo do boleto, o número da conta, agência e banco para que seja efetuada a ordem de pagamento.

**11.3** – Os boletos que forem apresentados em desconformidade com o descrito acima e com erro, serão devolvidos ao contratado/empresa vencedora para retificação e nova apresentação.

**11.4** - Só serão aceitos os valores que apresentarem apenas 02 (duas) casas decimais após a vírgula. Os valores que ultrapassarem mais de 02 (duas) casas decimais após a vírgula serão desconsiderados para efeito de apuração do preço mínimo.

**11.5** – O valor contratado não sofrerá qualquer tipo de reajuste.

## 12 – DO REAJUSTE E DA ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS

**12.1** – O valor poderá sofrer alterações devidamente justificadas nos casos previstos no Art. 65, II, "d", a fim de restabelecer o equilíbrio econômico financeiro.

## 13 – DAS RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

**13.1.** - Da contratada:

a) A "Contratada" deverá garantir a perfeita qualidade e operacionalidade dos itens, comprometendo-se a substituí-lo, quando estiver fora das especificações técnicas;

**13.2.** - Do Contratante:





- a) Fazer os pagamentos no prazo estipulado neste certame.

## 14 – DAS PENALIDADES

**14.1.** - As penalidades as quais ficam sujeitas a **CONTRATADA** em caso de inadimplência ou irregularidades, e ainda, pelo não cumprimento de quaisquer das exigências legais ou das condições pactuadas, são as seguintes:

a) **Advertência**, sempre que forem constatadas irregularidades de pouca gravidade, para as quais tenha a Contratada concorrida diretamente, ocorrência que será registrada no Cadastro de Fornecedores da Câmara;

b) **Multa de 0,4%** (quatro décimos por cento) ao dia, por atraso na prestação dos serviços, calculada sobre o valor da Ordem de Serviço, até o 5º (quinto) dia corrido, após o que, aplicar-se-á a multa prevista na alínea "c" desta cláusula;

c) **Multa de até 30%** (trinta por cento) sobre o valor total do Contrato, na hipótese do não cumprimento de qualquer das obrigações assumidas;

d) Multa indenizatória de 10% (dez por cento) a 30% (trinta por cento) sobre o valor da adjudicação, nos seguintes casos específicos, a critério da Câmara:

I) Apresentação de declaração ou documentação falsa;

II) Não manutenção da proposta;

III) Comportamento Inidôneo;

IV) Realização de fraude fiscal.

**14.2** – Para efeito de aplicação de multas, o valor adjudicado ao fornecedor, corresponde ao valor total da compra.

**14.3** – O não cumprimento injustificado das obrigações contratuais, por parte da **CONTRATADA**, sujeitá-la-á, também, as penalidades previstas nos artigos 86 a 88 da Lei nº8.666/93 e art.7º da Lei nº 10.520/02.

## 15 – DISPOSIÇÕES FINAIS

**15.1** – As normas disciplinadoras desta licitação serão interpretadas em favor da ampliação da disputa, respeitada a igualdade de oportunidade entre os licitantes, desde que não comprometam o interesse público, a finalidade e a segurança da contratação.

**15.2** – Após o encerramento da sessão do Pregão, caso não haja manifestação de recurso, os envelopes nº 2 – Habilitação serão devolvidos aos respectivos representantes.





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625

(19) 3802-1487

**15.3** – Os casos omissos do presente Pregão serão solucionados pelo pregoeiro.

**15.4** – É facultado ao pregoeiro e à autoridade superior, em qualquer fase desta licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, inclusive para verificar a compatibilidade das especificações do objeto ofertado diante dos requisitos previstos neste Edital e seus anexos, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originariamente da proposta ou da documentação de habilitação.

**15.5** – A Administração da Câmara poderá, a qualquer momento, revogar esta licitação por razões de interesse público decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, ou anular o certame se constatado vício no seu processamento.

**15.6** – Ocorrendo à revogação ou anulação do certame, a decisão será publicada no Diário Oficial do Estado de São Paulo e Diário Oficial eletrônico do Município de Holambra.

**15.7** – Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital, excluir-se-á o dia de início e incluir-se-á o do vencimento.

**15.8** – Para dirimir quaisquer questões decorrentes desta licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da Comarca de Artur Nogueira.

Estância Turística de Holambra, 11 de novembro de 2018.

  
**ANA PAULA SALES**  
Pregoeira





## PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2018

### ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

#### 1 – OBJETO

1.1 - Aquisição de mobiliário para compor os departamentos e os gabinetes da Câmara Municipal, conforme especificações constantes nesse termo.

**LOCAL ENTREGA:** Rua Dr. Jorge Latour, 152 – Centro – Holambra/SP

#### 2 – JUSTIFICATIVA

2.2 - Após a mudança de prédio e divisão dos departamentos por sala, surgiu a necessidade de mobiliar a sala da Presidência, a Secretaria, a Sala de Assessoria de imprensa, a sala das Comissões e a cozinha.

#### 3 - DISPOSIÇÕES GERAIS

3.1- Todos os laudos e certidões exigidos deverão ser apresentados conforme descrição abaixo.

3.2- A eventual indicação de marca de fábrica dos materiais, produtos e equipamentos, tem a finalidade exclusiva de garantir a qualidade, acabamento e detalhe, podendo ser usados produtos de outras marcas, desde que estes obedeçam, no mínimo, aos padrões das citadas marcas e sejam aprovados pela a Fiscalização.

3.3 - após a realização do certame o licitante vencedor terá 05 (cinco) dias úteis para apresentar por parte do fabricante a amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas, sob pena de desclassificação, dos seguintes itens:

- Lote 01: Item 05, item 09, item 13, item 18 e item 21.
- Lote 02: Item 01, item 02 e item 04.

3.4 - Os mobiliários deverão ser entregue dentro do prazo de 30 dias corridos.

3.5 - A montagem do mobiliário deverá ser executada até 3 (três) dias após a entrega.

#### 4 - ITENS

LOTE 01		
ITEM	PRODUTO	QUANT.
01	MESA REUNIÃO RETANGULAR TAMPO PVC 3200 X 1100 X 740 (L X P X H) MM.	01
02	MESA RETA 1200 X 600 X 740 (L X P X H) MM.	01
03	GAVETEIRO FIXO 01 GAVETA CAIXA EM AÇO 300 X 440 X 164(L X P X H) MM	02
04	MESA GERENCIA MED 2200 X 800 X 740 (L X P X H) MM.	01
05	GAVETEIRO VOL 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO MED 394 X 446 X 647MM ( LXPXA)	01
06	ARMÁRIO BAIXO STAFF FECHADO 2 PORTAS MED 800 X 500 X 740MM (LXPXA)	01
07	ARMÁRIO BAIXO STAFF 2 GAVETAS MED 800 X 500 X 740MM	02
08	MESA REUNIÃO REDONDA 1500 X H 740 MM.	01
09	MESA GERENCIA 1200 X 800 X 740 (L X P X H) MM.	01
10	CONJUNTO PLATAFORMA DUPLA PARA 04 USUÁRIOS 2800 X 1400X 740 (L X P X H) MM.	01
11	PAINEL DIVISOR FRONTAL EM MDP P/ CONJUNTO PLATAFORMA 1100 X 15 X 360 (LXPXA) MM.	03





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625  
(19) 3802-1487

12	GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO 294 X 446 X 647 MM (LXPXA).	08
13	ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS 1400 X 500 X 740 MM (LXPXA).	01
14	ARMÁRIO SUSPENSO PORTA BASCULANTE 800 X 335 X 440 MM (LXPXA).	10
15	ARMÁRIO MEDIO 02 PORTAS 800 X 500 X 1000 MM (LXPXA).	01
16	CONJUNTO PLATAFORMA SIMPLES PARA 02 USUÁRIOS 3200 X 700X 740 (L X P X H) MM.	01
17	CONJUNTO PLATAFORMA SIMPLES PARA 01 USUÁRIOS 1600 X 700X 740 (L X P X H) MM.	01
18	MESA DE CENTRO MDF 700 X 700 X 400 ( L X P X H ) MM.	01
19	MESA MULTIUSO TAMPO REVESTIDO EM PVC COM PÉS TRAVES 2500 X 700 X 740MM ( L X P X H )	01
<b>LOTE 02</b>		
ITEM	PRODUTO	QUANT.
01	POLTRONA GIRATÓRIA COM RELAX SINCRONIZADO, APÓIA-BRAÇOS REGULÁVEIS E ESPALDAR ALTO PRESIDENTE, COM APOIO PARA CABEÇA, BASE CROMADA.	01
02	POLTRONA GIRATÓRIA, PADRÃO DIRETOR, COM APOIA BRAÇOS REGULÁVEL COM ACABAMENTO DO APOIO EM POLIURETANO.	25
03	POLTRONA FIXA, PADRÃO DIRETOR, COM APOIA BRAÇOS FIXO INTEGRADOS A ESTRUTURA DA CADEIRA, COM ACABAMENTO CROMADO	02
04	CADEIRA FIXA, PÉS NA FORMA DE A, SEM APOIA BRAÇOS, CROMADA.	10
05	CADEIRA FIXA TIPO LONGARINA, 03 LUGARES SEM APOIA BRAÇOS, ESTRUTURA CROMADA.	01
06	SOFÁ COM 02 PÉS EM AÇO TUBULAR REDONDO CROMADO, 1 LUGAR.	02
07	SOFÁ COM 02 PÉS EM AÇO TUBULAR REDONDO CROMADO 02 LUGARES.	01

## 5 - DESCRIÇÃO DOS ITENS:

### LOTE 01

#### ITEM 01 – MESA REUNIÃO RETANGULAR TAMPO PVC MEDIDA: 3200 X 1100 X 740 (L X P X H) MM.

##### Cor:Tampo em PVC tipo wengue com estrutura preta

Tampo seccionado em 2 peças, com formato retangular, com 25 mm de espessura em MDF, selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. A face inferior do tampo é revestida com filme termo prensada de melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinado 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.

##### CAIXA ELÉTRICA:

(04 peças) confeccionada em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante.

Calha posicionada horizontalmente nas travessas de sustentação, 02 peças com suporte para tomadas e RJ 45, ambas confeccionadas em chapa de aço de 0,9 mm de espessura dobrada. A fixação calha / estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica.







Travessas de Sustentação, 02 peças, posicionadas horizontalmente sob ambos os lados do tampo, constituídas por tubos de aço de secção retangular, 50mm x 20mm x 1,50mm, interligadas na extremidade superior por mão francesa chapa 1,90mm soldada na travessa 50mm x 20mm x 1,50mm e fixada à estrutura lateral e central por meio de encaixe e fixação parafuso M6.

Estrutura de Sustentação Lateral, tipo trave, (2 peças) confeccionado 02 colunas tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,9 mm, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,9 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo, Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Subida de fiação (1peça) em formato tipo trave, com 2 tubos de secção quadrada 40x40x1,5 com suporte superior em formato " H " em tubo 15x15x1,2mm, além de um tubo redondo 1/2 " na parte inferior estabilizando e travando o conjunto, alinhando assim para que possa receber 2 chapas em aço #24 (0.6mm) interna e externa de modo a contraplacar por meio de encaixe, fixação sendo por meio de aba em formato gancho a recorte com laser no tubo. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

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

## **APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- A. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- B. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;
- C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0
- D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0
- E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 550 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;
- F. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada





- por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
- H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;
- I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

## ITEM 02 - MESA RETA

**MEDIDA: 1200 X 600 X 740 (L X P X H) MM.**

**Cor: Tampo tabaco com estrutura preta**

**Tampo** com formato retangular, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de dois passa-cabos em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.

**Painel frontal** estruturais e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

**Calha** tipo Berço confeccionadas com chapas metálicas # 20 (0,9 mm) dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipo RJ-45.

**Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, calhas laterais e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 50 x 873 x 60 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG. Paralela à coluna, são acopladas duplas calhas de saque lateral por encaixe por meio de ganchos confeccionadas em chapa de aço dobrada, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional faz parte da calha dois divisores de cabo feito em nylon injetado fixo por encaixe para casos em que as mesas formem módulos e exista a necessidade da passagem de fio entre as mesas. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

### APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- a) **Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir**





- acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- b) A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;
  - c) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
  - d) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
  - e) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;
  - f) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
  - g) Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
  - h) Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;
  - i) Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

## ITEM 03 – GAVETEIRO FIXO 01 GAVETA CAIXA EM AÇO

**MEDIDA: 300 X 440 X 164 (L X P X H) MM.**

**Cor: Frente tabaco com estrutura preta**

Gaveta (01 gaveta) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.

Frente das gavetas em MDP com no mínimo 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com BP de 0,2 mm. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes deverá ser encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, com raio ergonômico de 2 mm. A frente da gaveta deverá possuir "puxador lateral" (pela própria frente da gaveta). A





rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento da gaveta. Deve acompanhar 02 chaves (principal e reserva).

Corpo confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura de 0,6 mm com travessas frontais e posteriores na parte inferior e superior da caixa em chapa de aço dobrada com 1,2 mm de espessura.

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

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- a) Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- b) A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;
- c) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- d) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- e) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;
- f) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- g) Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
- h) Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;
- i) Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.





## ITEM 04 - MESA GERÊNCIA

**MEDIDA: 2200 X 800 X 740 ( L X P X H )**

**Cor: Tampo tabaco com estrutura preta**

**Tampo:** em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O tampo possui um recorte retangular para acoplamento de uma caixa elétrica. Caixa elétrica confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso autoatarraxante 3,5 x 16 mm.

**Painel frontal:** Privacidade, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/tampo deverá ser feita por meio de parafusos parafuso máquina M6 e chapa de aço dobrada.

**Estruturas laterais metálica** constituída por 02 colunas em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,9 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de secção quadrada 50 x 50 x 1,9 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que o posto de trabalho venha sofrer. Com recorte proveniente de corte laser para fixação das travessas metálicas. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon com Ø 50 mm, com rosca central 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

**Travessas metálicas** constituídas de tubo de secção retangular (2) 70 x 30 x 1,2 mm fixo de por meio de encaixe proveniente do corte a laser na estrutura lateral fixo tanto no tampo quanto na estrutura por meio de parafuso M6 x 40 cabeça chata, que tem a função de dar estruturação para o conjunto garantindo que o conjunto seja autoportante e estruturado possibilitando uma rápida montagem e desmontagem para eventuais manutenções.

**Calha horizontal (01 peça)** leito para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm, divisores soldados pelo processo de solda MIG para que seja feita a divisão do cabeamento de acordo com a necessidade, a fixação calha/estrutura é feita por meio de encaixe possibilitando uma fácil remoção para eventuais manutenções. A calha ainda é dotada um suporte de tomada confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 02 orifícios retangulares ambos orifícios para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT), 02 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento.

**Subida de fiação** em formato tipo trave, com 2 tubos de secção quadrada 40x40x1,5 com suporte superior em formato "H" em tubo 15x15x1,2mm, além de um tubo redondo 1/2" na parte inferior estabilizando e travando o conjunto, alinhando assim para que possa receber 2 chapas em aço #24 (0.6mm) interna e externa de modo a conta placar por meio de encaixe, fixação sendo por meio de aba em formato gancho a recorte com laser no tubo. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

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





**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- a) Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- b) A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;
- c) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- d) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- e) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;
- f) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- g) Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
- h) Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;
- i) Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

**ITEM 05 – GAVETEIRO VOL2 GAVETAS 1 GAVETÃO  
MEDIDA: 394 X 446 X 647 MM (LXPXA).**

**Cor: Tampo e frente tabaco com laterais e fundo preto**

Tampo superior confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos,





como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Gavetas (04 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.

Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.

Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.

## **APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- a) **Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;**
- b) **A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;**
- c) **Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;**
- d) **Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;**
- e) **Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;**





- f) **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**
- g) **Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);**
- h) **Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;**
- i) **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.**

## **ITEM 06 – ARMÁRIO BAIXO 02 PORTA**

**MEDIDA: 800 X 500 X 740 (L X P X H) MM.**

**Cor: Tampo e frente tabaco com laterais e fundo preto**

**Tampo superior em MDP**, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

**Portas** confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças 35 mm caneca com calco alto 12 mm com abertura de até 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. Portas com puxadores confeccionados em zamak com acabamento em aço escovado. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica.

**Corpo do armário (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel)** confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com







adesivo hot melt. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

**Rodapé** retangular fechado em tubo de aço de 30 x 20 x 0,9 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento autoajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

## APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

- a) Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- b) A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;
- c) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- d) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- e) *Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;*
- f) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- g) Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
- h) Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;





- i) **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.**

## **ITEM 07 – ARMÁRIO BAIXO STAFF 2 GAVETAS**

**MEDIDA: 800 X 500 X 740 (L X P X H) MM.**

**Cor: Tampo e frente tabaco com laterais e fundo preto**

**Tampo superior em MDP**, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

**Frentes das gavetas** em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm. As frentes com puxadores confeccionados em zamak com acabamento em aço escovado. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos. O armário é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva).

**Corpo das gavetas** confeccionadas em MDP de 15 mm de espessura, ambas as faces revestido com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. A gaveta inferior provem de um rodizio de giro duplo em polipropileno para apoiar evitar o tombamento do conjunto.

**Corpo do armário (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel)** confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

**Rodapé** retangular fechado em tubo de aço de 30 x 20 x 0,9 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiado por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento autoajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**





- a) Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- b) A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;
- c) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- d) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- e) *Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;*
- f) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- g) Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
- h) Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;
- i) Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

## ITEM 08 – MESA REUNIÃO REDONDA

MEDIDA: 1500 X H 740 MM.

**Cor: Tampo tabaco com estrutura preta**

Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.





**Estrutura** formada por tubo e chapas metálicas, sendo parte inferior em disco com 8 mm de espessura e Ø 1000 mm fixo a coluna por meio de parafuso. Coluna com diâmetro de 6 polegadas e espessura mínima de 2,65 mm com sua parte superior dotada de 04 mão francesa feita em tubo retangular 30 x 20 x 1,5 mm soldada por meio de solda MIG.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- a) Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- b) A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;
- c) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- d) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- e) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;
- f) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- g) Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
- h) Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;
- i) Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

**ITEM 09 - MESA GERENCIA**  
**MEDIDA: 1200 X 800 X 740 (L X P X H) MM.**  
**Cor: Tampo tabaco com estrutura preta**





**Tampo** em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O tampo possui um recorte retangular para acoplamento de uma caixa elétrica. Caixa elétrica confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso autoatarraxante 3,5 x 16 mm.

**Painel frontal:** Privacidade, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/tampo deverá ser feita por meio de parafusos parafuso máquina M6 e chapa de aço dobrada.

**Estruturas laterais metálica** constituída por 02 colunas em tubos de aço de seção quadrada, 50 x 50 x 1,9 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de seção quadrada 50 x 50 x 1,9 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que o posto de trabalho venha sofrer. Com recorte proveniente de corte laser para fixação das travessas metálicas. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon com Ø 50 mm, com rosca central 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

**Travessas metálicas** constituídas de tubo de seção retangular (2) 70 x 30 x 1,2 mm fixo de por meio de encaixe proveniente do corte a laser na estrutura lateral fixo tanto no tampo quanto na estrutura por meio de parafuso M6 x 40 cabeça chata, que tem a função de dar estruturação para o conjunto garantindo que o conjunto seja autoportante e estruturado possibilitando uma rápida montagem e desmontagem para eventuais manutenções.

**Calha horizontal (01 peça)** leito para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm, divisores soldado pelo processo de solda MIG para que seja feita a divisão do cabeamento de acordo com a necessidade, a fixação calha/estrutura é feita por meio de encaixe possibilitando uma fácil remoção para eventuais manutenções. A calha ainda é dotada um suporte de tomada confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 02 orifícios retangulares ambos orifícios para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT), 02 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento.

**Subida de fiação** em formato tipo trave, com 2 tubos de seção quadrada 40x40x1,5 com suporte superior em formato "H" em tubo 15x15x1,2mm, além de um tubo redondo 1/2" na parte inferior estabilizando e travando o conjunto, alinhando assim para que possa receber 2 chapas em aço #24 (0.6mm) interna e externa de modo a conta placar por meio de encaixe, fixação sendo por meio de aba em formato gancho a recorte com laser no tubo. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

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

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**





- a) Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- b) A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;
- c) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- d) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- e) *Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;*
- f) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- g) Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
- h) Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;
- i) Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

## ITEM 10 – CONJUNTO PLATAFORMA DUPLA PARA 04 USUÁRIOS

MEDIDA: 2800 X 1400 X 740 (L X P X H) MM.

Cor: Tampo Atenas com estrutura platina

TAMPO: (04 peças) Medindo L 1400 x P 700 mm com aspecto flutuante, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos





máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Cada tampo possui um recorte retangular para acoplamento de caixas elétricas e usinagem com raio de 178 mm na borda posterior que após os tampos unidos formará um vão possibilitando o acoplamento de painel divisor entre estes. A sustentação do painel divisor/balconete (opcional) é feita por meio de suportes em tubo de aço 50x20x1,5 com recorte a laser, fixados ao tampo por meio de parafusos M6 em buchas metálicas em Zamak.

#### CAIXA ELÉTRICA:

(04 peças) confeccionada em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante.

#### CALHA LEITO HORIZONTAL:

(02 peças), para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de "U" com espessura mínima 0,9 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções.

#### TRAVESSAS DE SUSTENTAÇÃO HORIZONTAL:

(08 peças) constituída por tubos de aço de secção retangular, sendo 4 travessas em tubo 30 x 20 x 1,5 mm posicionadas nas bordas laterais dos tampos, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário e 4 travessas centralizadas em tubo 50 x 20 x 1,2 travessas com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6, servindo como distanciador entre o tampo e pés.

#### ESTRUTURAS LATERAIS (PÉ TRAVE)

(02 peças) Estrutura de sustentação lateral confeccionado 02 colunas tubo 50 x 50 x 1,2 mm em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo, Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

#### ESTRUTURA CENTRAL

(01 peça) Pé central formada por 02 colunas em tubo de secção quadrada tubo 40 x 40 x 1,2 mm e 01 tubo superior horizontal 50 x 50 x 1,5 mm fixados pelo processo solda MIG/MAG, além de um tubo redondo 1/2 " na parte inferior estabilizando e travando o conjunto, alinhando assim para que possa receber 2 chapas em aço #20 (0.9) interna e externa de modo a contra placar por meio de encaixe, fixação sendo por meio de aba em formato gancho em recorte com laser no tubo, formando vão central entre os tubos verticais de 404 x 40 mm para possibilitar a subida de fiação e a manutenção dos mesmos. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

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

### **APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS**

#### **LISTADOS ABAIXO:**

- A. **Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008 (POR MODULO), emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**





- B. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;
- D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0
- E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0
- F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 550 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;
- G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;
- H. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
- J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;
- K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

## ITEM 11 – PAINEL DIVISOR FRONTAL EM MDP PARA CONJUNTO PLATAFORMA

MEDIDA: 1100 X 15 X 360 (LXPXA) MM.

COR: Platina

Em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 02 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Montagem por meio de suportes em







alumínio extrudado medindo 50 x 50 x 25 mm, com furações e parafusos para fixação. A fixação painel/tampo é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta e no tampo no qual será fixado possui um suporte em tubo de aço para sua perfeita sustentação.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- a) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- b) Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
- c) Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;
- d) Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

**ITEM 12 - GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO  
MEDIDA: 294 X 446 X 647 MM (LXPXA).**

**Cores: 04 - Tampo e frente atenas com laterais e fundo platina**

**01 Tampo e frente avelã com laterais e fundo preto**

**03 Tampo e frente platina com laterais e fundo cinza**

Tampo superior confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Gavetas (04 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.

Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.

Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com





espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- a) Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- b) A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;
- c) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- d) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;
- e) Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;
- f) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- g) Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
- h) Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;
- i) Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM 13 – ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS TIPO CREDENCE  
MEDIDA: 1400 X 500 X 740 MM (LXPXA).  
Cor: Tampo e frente atenas com laterais e fundo platina





Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Porta em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. A Porta sustenta-se em duas dobradiças (duas por porta), com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta possui puxador metálico tipo " Barra ", confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos.

Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) em MDP, fundo 15mm e demais com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino plástico. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Tampo inferior em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possui sapatas plásticas de regulagem de altura com regulagem interna de altura.

## **APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- a) **Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;**
- b) **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**
- c) **Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);**
- d) **Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;**





- e) **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.**

## **ITEM 14 – ARMÁRIO SUSPENSO PORTA BASCULANTE**

**MEDIDA: 800 X 330 X 440 MM (LXPXA).**

**Cor: Platina**

Armário confeccionado em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento frontal. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Abertura da porta é de 90° para cima, e sustenta-se por meio de duas dobradiças de pressão com mecanismo articulável e pneumático que mantém a mesma totalmente aberta proporcionando o livre acesso ao interior do armário.

Suporte de Fixação tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9mm, estampada e dobrada com furações para fixação em parede de alvenaria ou dotada de garras para fixação em divisórias.

Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - e capagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

### **APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- A. **Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**
- B. **Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;**
- C. **A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;**
- D. **Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0**





- E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0
- F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 550 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;
- G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;
- H. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);
- J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;
- K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

**ITEM 15 – ARMÁRIO MEDIO 02 PORTAS  
MEDIDA: 800 X 500 X 1000 MM (LXPXA).**

**Cor: Tampo e frente platina com laterais e fundo cinza**

Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Porta em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. A Portas sustenta-se em duas dobradiças (duas por porta), com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta possui puxador metálico tipo "Barra", confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos.

Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 02 prateleira móvel) em MDP, fundo 15mm e demais com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino plástico. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.





Tampo inferior em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possui sapatas plásticas de regulagem de altura com regulagem interna de altura.

**APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- a) **Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos móveis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;**
- b) **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**
- c) **Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);**
- d) **Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;**
- e) **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.**

**ITEM 16 – CONJUNTO PLATAFORMA SIMPLES PARA 02 USUÁRIOS**

**MEDIDA: 3200 X 700 X 740 (L X P X H) MM.**

**Cor: Tampo platina com estrutura cinza**

**TAMPO:** (02 peças) Medindo L 1400 x P 700 mm com aspecto flutuante, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hotmelt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Cada tampo possui um recorte retangular para acoplamento de caixas elétricas e usinagem com raio de 178 mm na borda posterior que após os tampos unidos formará um vão possibilitando o acoplamento de painel divisor entre estes. A sustentação do painel divisor/balconete (opcional) é feita por meio de suportes em tubo de aço 50x20x1,5 com recorte a laser, fixados ao tampo por meio de parafusos M6 em buchas metálicas em Zamak.

**CAIXA ELÉTRICA:**

(02 peças) confeccionada em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante, e a Porta tomada confeccionada em





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625

(19) 3802-1487

chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante.

#### CALHA LEITO HORIZONTAL:

(02 peças), para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de "U" com espessura mínima 0,9 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções.

#### TRAVESSAS DE SUSTENTAÇÃO HORIZONTAL:

(04 peças) constituída por tubos de aço de secção retangular, sendo 4 travessas em tubo 30 x 20 x 1,5 mm posicionadas nas bordas laterais dos tampos, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário e 4 travessas centralizadas em tubo 50 x 20 x 1,2 travessas com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6, servindo como distanciador entre o tampo e pés.

#### ESTRUTURAS LATERAIS (PÉ TRAVE)

(02 peças) Estrutura de sustentação lateral confeccionado 02 colunas tubo 50 x 50 x 1,2 mm em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo, Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

#### ESTRUTURA CENTRAL

(01 peça) Pé central formada por 02 colunas em tubo de secção quadrada tubo 40 x 40 x 1,2 mm e 01 tubo superior horizontal 50 x 50 x 1,5 mm fixados pelo processo solda MIG/MAG, além de um tubo redondo 1/2 " na parte inferior estabilizando e travando o conjunto, alinhando assim para que possa receber 2 chapas em aço #20 (0.9) interna e externa de modo a contra placar por meio de encaixe, fixação sendo por meio de aba em formato gancho em recorte com laser no tubo, formando vão central entre os tubos verticais de 404 x 40 mm para possibilitar a subida de fiação e a manutenção dos mesmos. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

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

### **APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS**

#### **LISTADOS ABAIXO:**

- A. ***Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008(POR MODULO), emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;***
- B. ***Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;***
- C. ***A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes:***





*Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;*

- D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0*
- E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0*
- F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 550 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;*
- G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;*
- H. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;*
- I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);*
- J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;*
- K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.*

## **ITEM 17 – CONJUNTO PLATAFORMA SIMPLES PARA 01 USUÁRIO**

**MEDIDA: 1600 X 700 X 740 (L X P X H) MM.**

**Cor: Tampo platina com estrutura cinza**

TAMPO: (01 peças) Medindo L 1400 x P 700 mm com aspecto flutuante, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hotmelt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Cada tampo possui um recorte retangular para acoplamento de caixas elétricas e usinagem com raio de 178 mm na borda posterior que após os tampos unidos formará um vão possibilitando o acoplamento de painel divisor entre estes. A sustentação do painel divisor/balconete (opcional) é feita por meio de suportes em tubo de aço 50x20x1,5 com recorte a laser, fixados ao tampo por meio de parafusos M6 em buchas metálicas em Zamak.

**CAIXA ELÉTRICA:**







(01 peças) confeccionada em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante.

#### CALHA LEITO HORIZONTAL:

(01 peças), para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de "U" com espessura mínima 0,9 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções.

#### TRAVESSAS DE SUSTENTAÇÃO HORIZONTAL:

(02 peças) constituída por tubos de aço de secção retangular, sendo 4 travessas em tubo 30 x 20 x 1,5 mm posicionadas nas bordas laterais dos tampos, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário e 4 travessas centralizadas em tubo 50 x 20 x 1,2 travessas com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6, servindo como distanciador entre o tampo e pés.

#### ESTRUTURAS LATERAIS (PÉ TRAVE)

(02 peças) Estrutura de sustentação lateral confeccionado 02 colunas tubo 50 x 50 x 1,2 mm em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo, Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Subida de fixação (1peça) em formato tipo trave, com 2 tubos de secção quadrada 40x40x1,5 com suporte superior em formato " H " em tubo 15x15x1,2mm, além de um tubo redondo 1/2 " na parte inferior estabilizando e travando o conjunto, alinhando assim para que possa receber 2 chapas e maço #24 (0.6mm) interna e externa de modo a contraplacar por meio de encaixe, fixação sendo por meio de aba em formato gancho a recorte com laser no tubo. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

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

### **APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- A. ***Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008 (POR MODULO), emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;***
- B. ***Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;***
- C. ***A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes:***





*Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;*

- D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0*
- E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0*
- F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 550 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;*
- G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;*
- H. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;*
- I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);*
- J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;*
- K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.*

## **ITEM 18 - MESA DE CENTRO EXECUTIVA**

**MEDIDA: 700 x 700 x 400mm (LXPXH)**

**Cor: Tampo tabaco com estrutura preta**

Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deve ser feita por meio de buchas metálicas e parafusos maquina m6.

Estrutura confeccionada com tubos de aço, sendo tubos superiores 30x20x0,9mm formando um requadro, soldados a tubos de 2 polegadas Ø 50,8mm ( pés ) com sapata de regulagem de nível, Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C por no mínimo 10 minutos.

### **APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- A. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende ao**





- requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;*
- B. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;*
  - C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0*
  - D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0*
  - E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 550 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;*
  - F. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;*
  - G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);*
  - H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;*
  - I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.*

## **ITEM 19 - MESA MULTIUSO TAMPO REVESTIDO EM PVC COM PÉS TRAVE**

**MEDIDAS: 2500 X 700 X 740 MM (L X P X A)**

**Cor: Branca com estrutura branca**

Tampo seccionado em 2 peças, com formato retangular, com 25 mm de espessura em MDF, selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. A face inferior do tampo é revestida com filme termo prensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinado 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.





Travessas de Sustentação, 02 peças, posicionadas horizontalmente sob ambos os lados do tampo, constituídas por tubos de aço de secção retangular, 50mm x 20mm x 1,50mm, interligadas na extremidade superior por mão francesa chapa 1,90mm soldada na travessa 50mm x 20mm x 1,50mm e fixada à estrutura lateral e central por meio de encaixe e fixação parafuso M6.

Estrutura de Sustentação Lateral, tipo trave, (2 peças) confeccionado 02 colunas tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,9 mm, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,9 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo, Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Estrutura central: em formato tipo trave, com 2 tubos de secção quadrada 40x40x1,5 com suporte superior em formato " H " em tubo 15x15x1,2mm, além de um tubo redondo 1/2 " na parte inferior estabilizando e travando o conjunto, alinhando assim para que possa receber 2 chapas em aço #24 (0.6mm) interna e externa de modo a contraplacar por meio de encaixe, fixação sendo por meio de aba em formato gancho a recorte com laser no tubo. Acabamento em sapatas niveladora sem nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

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

## **APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:**

- A. ***Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;***
- B. ***A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;***
- C. ***Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0***
- D. ***Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1100 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0***
- E. ***Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 550 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas;***
- F. ***Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;***
- G. ***Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada***





- por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);*
- H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;**
- I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.**

## **LOTE : 02**

### **ITEM 01: POLTRONA GIRATÓRIA COM RELAX SINCRONIZADO, APÓIA-BRAÇOS REGULÁVEIS E ESPALDAR ALTO PRESIDENTE, COM APOIO PARA CABEÇA.**

**Tecido: 100% Poliéster crepe**

**Cor: Preta/base cromada**

Poltrona Giratória com Relax sincronizado, Apóia-Braços Reguláveis e Espaldar Alto Presidente, com apoio para cabeça, fabricado de acordo com a NBR-13962 da ABNT.

Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes de formato estampado, cromada, apoiadas sobre rodízios de nylon, acabamento em poliuretano, com esferas de aço que facilitam o giro, com 50mm.

Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos cravados evitando quebras e jogos.

Ao centro das hastes, cone onde se fixa o pistão a gás, classe DIN 04.

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral, através de sistema automático de regulagem do relax, e plataforma com regulagem de profundidade do assento.

Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax sincronizado, com trava em quatro posições, mecanismo automático de regulagem do relax, com buchas de giro e trava injetada em POM.

Assento, em compensado multilaminado, resinado, 13 mm de espessura, moldado a quente, curvatura na parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 80/85 Kg/m<sup>3</sup>, com 60 mm de espessura média e contracapa em polipropileno injetado.

Encosto, estrutura em poliamida com reforço em fibra de vidro, com tela flexível altamente resistente, na cor preta.

Revestimento em tecido sintético, a escolha no catalogo do fabricante.

Apoio para cabeça em estrutura de polímero de engenharia, estofado na parte frontal, com regulagem de altura e sistema de relax.

Apóia braços 4D com acabamento em poliuretano injetado, com regulagem de altura, giro horizontal, deslocamento lateral e deslocamento frontal feitas por botão.

Estrutura em poliamida injetada, reforço de fibra de vidro, 04 posições regulagem de altura e 70 mm de curso.

Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície com fosfato de zinco, pintura pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, isenta de metais pesados, na cor preta, com camada de 60 microns curadas em estufa temperatura de 200° C.

Dimensões Aproximadas:

- Largura da Cadeira: 700 mm.





- Profundidade da Cadeira: 700/950 mm
- Altura Total da Cadeira: 1185/1300 mm
- Altura do Encosto: 542 mm
- Largura do Encosto: 480 mm
- Profundidade do Assento: 460 mm
- Largura do Assento: 500 mm
- Apoio de cabeça: 160 mm

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- **Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.**
- **Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.**
- **Laudo de conformidade para com as NBR-14961/16 - NBR-8515/16 - NBR-8910/16 - NBR-8537/15 - NBR-8619/15 - NBR-8797/17 - NBR-9178/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO - Espumas de PU flexíveis.**
- **Laudo de conformidade emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.**
- **Certificação CERFLOR/FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados.**
- **Relatório de ensaio em nevoa salina conforme NBR-8094:1983 - 5841:2015 - NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.**
- **Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 - Tintas e Vernizes - Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.**
- **Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 - Tintas - Determinação da Aderência - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.**
- **Laudo verificação NBR 8095:2015 - Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 - Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 - Tintas e Vernizes - Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.**
- **Laudo verificação NBR 8096:2015 - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 - Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 - Tintas e Vernizes - Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.**
- **Garantia expressa do fabricante de 05 anos contra defeitos de fabricação.**

## **ITEM 02 - POLTRONA GIRATÓRIA, PADRÃO DIRETOR, COM APOIA BRAÇOS REGULÁVEL COM ACABAMENTO DO APOIO EM POLIURETANO.**

**Tecido: 100% Poliéster crepe**

**Cor: Preta**

Encosto de padrão alto, modelo diretor, confeccionado em sua estrutura em material plástico com tela flexível altamente resistente, na cor preta.

Apoio lombar em material plástico flexível injetado com regulagem vertical para a altura.

Assento confeccionado em compensado multilaminado de 15 mm de espessura.

Espuma expandida/laminada de alto desempenho com 60 mm de espessura média e densidade de 33/37 Kg/m<sup>3</sup>.

Revestimento do assento em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo de cores do fabricante.





Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes em Nylon injetado, na cor preta, apoiadas sobre rodízios de nylon, acabamento em poliuretano, com esferas de aço que facilitam o giro, com 60 mm.

Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos cravados evitando quebras e jogos.

Ao centro das hastes, cone onde se fixa o pistão a gás, classe DIN 04.

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral, através de sistema automático de regulagem do relax, e plataforma com regulagem de profundidade do assento.

Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax sincronizado, com trava em quatro posições, mecanismo automático de regulagem do relax, com buchas de giro e trava injetada em POM.

Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax sincronizado, com trava em quatro posições, manípulo de ajuste da tensão da mola, com buchas de giro e trava injetada em POM e componentes unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 03 mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos.

Apoia braço em polipropileno copolímero injetado com alma de aço, SAE 1020, cromado, com 07 posições de regulagem de altura através de botão, totalizando 85 mm de curso, com acabamento do apoio em poliuretano, dispositivo de regulagem do braço nas laterais, de ambos os lados dos braços, de forma ovalada, permitindo ajustes de forma ergonômica para o usuário, nas três direções.

Chapa para fixação no assento com 02 furos oblongos, permitindo regulagem lateral por parafusos sextavados zincados com sistema travante.

Ligação do assento ao encosto bem como dos braços feitos por porcas de garras de travamento duplo, ambos os lados evitando quebras, e parafusos sextavados com sistema travante.

Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, cor preta semifosco lisa, com camada de 60 microns e cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

Medidas aproximadas do produto:

- Altura total da cadeira: 960/1080 mm.
- Largura total da cadeira: 700/870 mm.
- Altura mínimo-máxima: 450/570 mm.
- Altura do encosto: 520 mm.
- Largura do encosto: 470 mm.
- Profundidade do assento: 490 mm.
- Largura do assento: 495 mm.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- **Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.**

- **Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.**

- **Laudo de conformidade para com as NBR-14961/16 - NBR-8515/16 - NBR-8910/16 - NBR-8537/15 - NBR-8619/15 - NBR-8797/17 - NBR-9178/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO - Espumas de PU flexíveis.**

- **Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.**

- **Certificação CERFLOR/FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados.**





- Relatório de ensaio em nevoa salina conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.
- Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.
- Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.
- Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.
- Laudo verificação NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0.
- Garantia expressa do fabricante de 05 anos contra defeitos de fabricação.

**ITEM 03 - POLTRONA FIXA, PADRÃO DIRETOR, COM APOIA BRAÇOS FIXO INTEGRADOS A ESTRUTURA DA CADEIRA, COM ACABAMENTO EM POLIPROPILENO.**

**Tecido: 100% Poliéster crepe**

**Cor: Preta/base cromada**

Poltrona fixa, padrão diretor, com apoia braços fixo integrados a estrutura da cadeira, com acabamento em polipropileno, fabricada de acordo com a NBR-13962 da ABNT.

Encosto de padrão alto, modelo diretor, confeccionado em sua estrutura em material plástico com tela flexível altamente resistente, na cor preta.

Assento confeccionado em compensado multilaminado de 15 mm de espessura.

Espuma expandida/laminada de alto desempenho com 60 mm de espessura média e densidade de 33/37 Kg/m<sup>3</sup>, isento de CFC.

Revestimento do assento em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo de cores do fabricante.

Apoia braços fixos, integrados a estrutura da cadeira com acabamento em polipropileno copolímero injetado na cor preta, fixados ao tubo de aço do braço através de parafusos.

Ligação do assento ao encosto bem como dos braços feitos por porcas de garras de travamento duplo, ambos os lados evitando quebras, e parafusos sextavados com sistema travante.

Estrutura de sustentação em tudo industrial redondo, 25,40 mm, parede de 2,25 mm, cromada, na forma de "S".

Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, cor preta semifosco lisa, com camada de 60 microns e cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

- Medidas aproximadas do produto:
- Altura total da cadeira: 1000 mm.
- Largura total da cadeira: 580 mm.
- Altura do encosto: 520 mm.
- Largura do encosto: 470 mm.
- Profundidade do assento: 490 mm.
- Profundidade total: 650 mm.
- Largura do assento: 495 mm.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel







timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.

- Laudo de conformidade para com as NBR-14961/16 - NBR-8515/16 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis.

- Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.

- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.

- Certificação CERFLOR em nome do fabricante dos produtos ofertados.

- Relatório de ensaio em nevoa salina conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.

- Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.

- Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.

- Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.

- Laudo verificação NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0.

- Garantia expressa do fabricante de 05 anos contra defeitos de fabricação.

#### ITEM 04 - CADEIRA FIXA, PÉS NA FORMA DE A, SEM APOIA BRAÇOS, CROMADA.

Cor: 02 azul marine

02 Verde lima

02 Vermelho apple

02 Laranja

02 Cinza

Assento moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, lisa, sem marcas ou nervuras, com 08 mm de espessura, na base do assento, contracapa de mesmo material, medindo 420x375x25 mm, com 04 dispositivos de silicone para proteção do produto quando em empilhamento, furação com 16 parafusos para travamento da base fixa ao assento, através de parafusos zincados, com nervuras internas para reforço de estrutura.

Encosto moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, espessura 08 mm, dispositivo lateral em ambos os lados, permitindo acoplar braços, segundo a necessidade, medindo 110x20 mm.

Estrutura única em formato arco "A", confeccionada em barra redonda de aço SAE 1020 com 12,7 mm de diâmetro.

Todos os componentes metálicos devem possuir tratamento anticorrosivo de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, posterior acabamento em cromo de alta resistência.

Dimensões aproximadas do produto:

- Largura total: 535 mm.

- Profundidade: 510 mm.

- Altura total da cadeira: 815 mm.

- Altura do encosto: 305 mm.

- Largura do encosto: 445 mm.

- Profundidade do assento: 455 mm.





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625  
(19) 3802-1487

- Largura do Assento: 465 mm.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- **Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.**
- **Relatório de conformidade para com a NBR-13962 da ABNT, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.**
- **Garantia expressa do fabricante de 05 anos contra defeitos de fabricação.**

## **ITEM 05 - CADEIRA FIXA TIPO LONGARINA, 03 LUGARES SEM APOIA BRAÇOS, ESTRUTURA CROMADA.**

**Tecido: 100% Poliéster crepe**

**Cor: Preta**

Assento fabricado em compensado multilaminado de 14 mm de espessura, espuma expandida/laminada de alta performance, com 40 mm de espessura média e densidade de 33/37 Kg/m<sup>3</sup>.

Encosto fabricado em compensado multilaminado de 14 mm de espessura, espuma expandida/laminada de alta performance, (AP), com 40 mm de espessura média e densidade de 33/37 Kg/m<sup>3</sup>.

Revestido em material sintético, com acabamento em poliuretano, couro ecológico, na cor a escolha no catálogo do fabricante.

Estrutura em tubo em aço industrial quadrado 50x50 mm, parede interna com espessura de 1,50 mm, que liga e estrutura os pés da longarina.

Pés em tudo de aço industrial redondo 31,75 mm, com parede interna de 1,90 mm e acabamento com ponteiros de polipropileno injetado na cor preta.

Encaixe dos pés na travessa confeccionado em tubo de aço industrial retangular SAE 1020 com 30x70 mm e parede de 1,20 mm.

Os componentes metálicos devem possuir tratamento anticorrosivo de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó do tipo híbrida poliéster epóxi na cor preta, cromado nos pés, com espessura de camada que atende a requisitos de resistência e durabilidade, isenta de metais pesados.

Dimensões aproximadas:

- Largura total da longarina: 1535 mm.
- Profundidade: 570 mm.
- Altura total da longarina: 880 mm.
- Altura do encosto: 380 mm.
- Largura do encosto: 470 mm.
- Profundidade do assento: 440 mm.
- Largura do Assento: 470 mm.
- Altura do chão ao assento: 450 mm.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- **Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.**





- Laudo de conformidade para com a NBR-16031 da ABNT por laboratório acreditado pelo INMETRO.
- Laudo de conformidade para com as NBR-14961/16 - NBR-8515/16 - NBR-8910/16 - NBR-8537/15 - NBR-8619/15 - NBR-8797/17 - NBR-9178/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO - Espumas de PU flexíveis.
- Laudo de conformidade emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.
- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.
- Certificação CERFLOR/FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados.
- Relatório de ensaio em nevoa salina conforme NBR-8094:1983 - 5841:2015 - NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.
- Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 - Tintas e Vernizes - Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.
- Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 - Tintas - Determinação da Aderência - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.
- Laudo verificação NBR 8095:2015 - Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 - Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 - Tintas e Vernizes - Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.
- Laudo verificação NBR 8096:2015 - Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 - Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 - Tintas e Vernizes - Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.
- Garantia expressa do fabricante de 05 anos contra defeitos de fabricação.

## ITEM 06 - SOFÁ COM 02 PÉS EM AÇO TUBULAR REDONDO CROMADO, 1 LUGAR.

Cor: Preto

Assento almofada de espuma expandida com 150 mm de espessura média e densidade de 26 Kg/m<sup>3</sup>.

Compensado multilaminado de 10 mm.

Espuma expandida com 20 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>.

Revestimento em tecido sintético, com acabamento em poliuretano, couro ecológico, a escolha no catálogo do fabricante.

Encosto compensado multilaminado de 18 mm de espessura.

Espuma expandida com 40 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>.

Espuma expandida com 30 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>.

Revestimento em tecido sintético, com acabamento em PU, couro ecológico.

Laterais em chapa de Eucatex de 03 mm de espessura.

Espuma expandida com 20 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>.

Revestimento em tecido sintético, com acabamento em poliuretano, couro ecológico, a escolha no catálogo do fabricante.

Estrutura em madeira de 01 polegada, 25,40 mm.

Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 25,40 mm de diâmetro, uma polegada, parede de 2,25 mm e base da estrutura em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 15,87mm de diâmetro (5/8) e parede de 1,90 mm, emoldurando o sofá, cromado.

Os componentes metálicos devem possuir tratamento anticorrosivo de superfície interna e externa com fosfato de zinco.

Acabamento em cromo de alta resistência, 45 microns de espessura média.





Dimensões aproximadas do produto:

- Profundidade 850 mm.
- Atura até o assento 400 mm.
- Altura total 710 mm
- Altura do encosto 350 mm
- Profundidade do assento 500 mm
- Largura total do sofá 900 mm
- Largura do apoio de braço 550 mm.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- **Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.**
- **Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.**
- **Certificação CERFLOR/FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados.**
- **Garantia expressa do fabricante de 05 anos contra defeitos de fabricação.**

## **ITEM 08 - SOFÁ COM 02 PÉS EM AÇO TUBULAR REDONDO CROMADO 02 LUGARES.**

**Cor: Preto**

Assento almofada de espuma expandida com 150 mm de espessura média e densidade de 26 Kg/m<sup>3</sup>.

Compensado multilaminado de 10 mm.

Espuma expandida com 20 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>.

Revestimento em tecido sintético, com acabamento em poliuretano, couro ecológico, a escolha no catálogo do fabricante.

Encosto compensado multilaminado de 18 mm de espessura.

Espuma expandida com 40 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>.

Espuma expandida com 30 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>.

Revestimento em tecido sintético, com acabamento em PU, couro ecológico.

Laterais em chapa de Eucatex de 03 mm de espessura.

Espuma expandida com 20 mm de espessura média e densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup>.

Revestimento em tecido sintético, com acabamento em poliuretano, couro ecológico, a escolha no catálogo do fabricante.

Estrutura em madeira de 01 polegada, 25,40 mm.

Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 25,40 mm de diâmetro, uma polegada, parede de 2,25 mm e base da estrutura em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 15,87mm de diâmetro (5/8) e parede de 1,90 mm, emoldurando o sofá, cromado.

Componentes metálicos possuem tratamento anticorrosivo de superfícies interna e externa com fosfato de zinco.

Acabamento em cromo de alta resistência, 45 microns de espessura média.

Dimensões aproximadas do produto:

- Profundidade 850 mm.
- Atura até o assento 400 mm.
- Altura total 710 mm
- Altura do encosto 350 mm
- Profundidade do assento 500 mm
- Largura total do sofá 1350 mm
- Largura do apoio de braço 550 mm.





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625

(19) 3802-1487

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- **Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.**
- **Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.**
- **Certificação CERFLOR/FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados.**
- **Garantia expressa do fabricante de 05 anos contra defeitos de fabricação.**

**ANA PAULA SALES**  
Pregoeira





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625  
(19) 3802-1487

## PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2018

### ANEXO II – PROPOSTA DE PREÇO

DADOS DO LICITANTE	
Proponente:	
Endereço:	
CNPJ:	I.E.
CEP:	Fone:
E-mail:	
Representante legal:	
Nome: .....	
RG: .....	
CPF: .....	
1. Local de entrega: de segunda a sexta, das 08h00min às 17h00min horas, em posto próprio da "Contratada".	

LOTE 01					
ITEM	Produto	Quant.	Marca	Valor Unit.	Valor Total
01	Mesa Reunião Retangular Tampo PVC, med. 3200 X 1100 X 740 (L X P X H) MM.	01			
02	Mesa Reta, med. 1200 X 600 X 740 (L X P X H) Mm.	01			
03	Gaveteiro Fixo 01 Gaveta Caixa em Aço, med. 300 X 440 X 164(L X P x H) Mm	02			
04	Mesa Gerencia, Med 2200 X 800 X 740 (L X P X H) Mm.	01			
05	Gaveteiro Vol 2 Gavetas E 1 Gavetão Med 394 X 446 X 647Mm ( LXPXA)	01			
06	Armário Baixo Staff Fechado 2 Portas Med. 800 X 500 X 740Mm (LXPXA)	01			
07	Armário Baixo Staff 2 Gavetas, Med 800 X 500 X 740Mm	02			
08	Mesa Reunião Redonda, med. 1500 X H 740 Mm.	01			
09	Mesa Gerência 1200 X 800 X 740 (L X P X H) Mm.	01			
10	Conjunto Plataforma Dupla Para 04 Usuários 2800 X 1400X 740 (L X P X H) Mm.	01			
11	Painel Divisor Frontal Em Mdp P/ Conjunto Plataforma 1100 X 15 X 360 (Lxpxa) Mm.	03			
12	Gaveteiro Volante 02 Gavetas E 01 Gavetão 294 X 446 X 647 Mm (Lxpxa).	8			
13	Armário Baixo 04 Portas 1400 X 500 X 740 Mm (Lxpxa).	01			
14	Armário Suspenso Porta Basculante 800 X 335 X 440 Mm (Lxpxa).	10			
15	Armário Médio 02 Portas 800 X 500 X 1000 Mm (Lxpxa).	01			
16	Conjunto Plataforma Simples Para 02 Usuários 3200 X 700X 740 (L X P X H) Mm.	01			
17	Conjunto Plataforma Simples Para 01 Usuários 1600 X 700X 740 (L X P X H) Mm.	01			
18	Mesa De Centro Mdp 700 X 700 X 400 ( L X P X H ) Mm.	01			
19	Mesa Multiuso Tampo Revestido Em Pvc Com Pés Traves 2500 X 700 X 740Mm ( L X P X H )	01			
<b>VALOR TOTAL DO LOTE</b>					
LOTE 02					





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625

(19) 3802-1487

ITEM	Produto	Quant.	Marca	Valor Unit.	Valor Total
01	Poltrona Giratória com Relax sincronizado, Apóia-Braços Reguláveis e Espaldar Alto Presidente, com apoio para cabeça, base cromada.	01			
02	Poltrona giratória, padrão diretor, com apoia braços regulável com acabamento do apoio em Poliuretano.	25			
03	Poltrona fixa, padrão diretor, com apoia braços fixo integrados a estrutura da cadeira, com acabamento cromado	2			
04	Cadeira fixa, pés na forma de A, Sem apoia braços, cromada.	10			
05	Cadeira fixa tipo longarina, 03 lugares sem apoia braços, estrutura cromada.	01			
06	Sofá com 02 pés em aço tubular redondo cromado, 1 lugar.	02			
07	Sofá com 02 pés em aço tubular redondo cromado 02 lugares.	01			
<b>VALOR TOTAL DO LOTE</b>					

DESCRIÇÃO DOS ITENS PROPOSTOS NA TABELA ACIMA:

(PREENCHIMENTO DO LICITANTE)

✓ Adverte-se que a simples apresentação desta Proposta será considerada como indicação de que inexistem fatos que impeçam a participação do licitante neste certame.

**Prazo de entrega:** Conforme item 10.1 do Edital.

**Prazo de pagamento:** Conforme item 11.2 do Edital.

**Validade da Proposta:** 60 dias.

**DECLARO** que o preço acima indicado contempla **todos os custos diretos e indiretos** incorridos na data da apresentação desta proposta incluindo, entre outros: tributos, encargos sociais, material, despesas administrativas, seguro, frete e lucro.

**DECLARO**, sob as penas da lei, que os produtos ofertados atendem todas as especificações exigidas neste anexo.

\_\_\_\_\_, em \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2018.

\_\_\_\_\_  
Assinatura do representante legal  
Nome do representante legal





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-57

**PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2018**

Tel.: (19) 3802-1625

(19) 3802-1487

## **ANEXO III – MODELO DE PROCURAÇÃO**

### **PROCURAÇÃO "EXTRA JUDICIA"**

**OUTORGANTE:**....., pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ sob o nº ....., com sede na Rua ....., nº ....., bairro ....., na cidade de ....., Estado de ....., neste ato representada pelo(a) ..... (sócio/diretor), Sr. (a) ..... (nacionalidade), ..... (estado civil), ..... (profissão), portador(a) do RG nº ..... e do CPF nº ....., residente e domiciliado na Rua ....., nº ....., na cidade de ....., Estado de ....., -----

**OUTORGADO(S):**Sr. (a) ..... (nacionalidade), ..... (estado civil), ..... (profissão), portador(a) do RG nº ..... e do CPF nº ....., residente e domiciliado na Rua ....., nº ....., bairro ....., na cidade de ....., Estado de .....,; -----

**PODERES:** ao(s) qual(ais) confere amplos poderes para representar a empresa no procedimento licitatório, especificamente na licitação modalidade Pregão Presencial nº 003/2018, da Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra, podendo para tanto prestar esclarecimentos, assinar atas e declarações, visar documentos, receber notificações, interpor recurso, manifestar-se quando à desistência deste e praticar todos os demais atos inerentes ao referido certame.

....., ..... de ..... de 2018.

.....  
Outorgante

**(ANEXAR CÓPIA DO RG E CPF DO OUTORGANTE)**







# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625

(19) 3802-1487

## PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2018

### ANEXO IV – TERMO DE CREDENCIAMENTO

A empresa \_\_\_\_\_, com sede na \_\_\_\_\_, C.N.P.J. nº \_\_\_\_\_, representada pelo(a) Sr.(a) \_\_\_\_\_, CREDENCIA o(a) Sr.(a) \_\_\_\_\_, (CARGO), portador(a) do R.G. nº \_\_\_\_\_ e C.P.F. nº \_\_\_\_\_, para representá-la perante a Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra na licitação de modalidade Pregão Presencial Nº 003/2018, que tem por objeto a **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO, CONFORME TERMO DE REFERENCIA**, podendo formular lances, negociar preços e praticar todos os atos inerentes ao certame, inclusive interpor e desistir de recursos em todas as fases licitatórias.

\_\_\_\_\_, em \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2018.

\_\_\_\_\_  
(Assinatura do(a) Outorgante)

Nome:

R.G.:

Cargo:

Deverá acompanhar a Carta de Credenciamento:

- ✓ Cópia do Estatuto ou Contrato Social da empresa proponente;
- ✓ Carteira de identidade ou documento equivalente do (a) credenciado (a) que será solicitado no momento do credenciamento.

**Observação:** Tais documentos, obrigatoriamente, sob pena de não ser aceito o credenciamento, devem ser firmados por **tantos responsáveis** pela empresa, quantos estabeleça o contrato social ou estatuto de constituição, com permissão para outorgar poderes no que tange a sua representatividade.





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625  
(19) 3802-1487

## PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2018

### ANEXO V - DECLARAÇÃO DE HABILITAÇÃO

Eu \_\_\_\_\_ (nome completo), RG nº \_\_\_\_\_, representante legal da \_\_\_\_\_ (denominação da pessoa jurídica), CNPJ nº \_\_\_\_\_, **DECLARO**, sob as penas da lei, que a empresa cumpre plenamente as exigências e os requisitos de habilitação previstos no instrumento convocatório do Pregão Presencial nº 003/2018, realizado pela Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra, inexistindo qualquer fato impeditivo de sua participação neste certame.

\_\_\_\_\_, em \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2018.

\_\_\_\_\_  
Representante Legal

Nome:

R.G.:

Cargo:





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625

(19) 3802-1487

## PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2018

### ANEXO VI – DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

**DECLARO**, sob as penas da lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa \_\_\_\_\_(denominação da pessoa jurídica), CNPJ nº \_\_\_\_\_é **microempresa ou empresa de pequeno porte**, nos termos do enquadramento previsto na **Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006**, cujos termos declaro conhecer na íntegra, estando apta, portanto, a exercer o direito de preferência como critério de desempate no procedimento licitatório do Pregão Presencial Nº 003/2018, realizado pelo Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra.

\_\_\_\_\_, em \_\_\_\_\_ de 2018.

\_\_\_\_\_  
Representante legal

Nome:

R.G.:

Cargo:





# Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra

Estado de São Paulo

CNPJ 67.172.312/0001-53

Tel.: (19) 3802-1625  
(19) 3802-1487

## PREGÃO PRESENCIAL Nº 003/2018

### ANEXO VII – DECLARAÇÃO DE SITUAÇÃO REGULAR PERANTE O MINISTÉRIO DO TRABALHO

Eu \_\_\_\_\_ (nome completo), representante legal da empresa \_\_\_\_\_ (nome da pessoa jurídica), interessada em participar do Pregão Presencial Nº 003/2018, Câmara Municipal da Estância Turística de Holambra, declaro, sob as penas da lei, que, nos termos do § 6º do artigo 27 da Lei nº 6544, de 22 de novembro de 1989, a (nome da pessoa jurídica) encontra-se em situação regular perante o Ministério do Trabalho, no que se refere à observância do disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal.

\_\_\_\_\_, em \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2018.

\_\_\_\_\_  
Representante Legal

Nome:

R.G.:

Cargo

