



**Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí**

PREGÃO PRESENCIAL Nº 04/2020

PROCESSO Nº 078/2020

Jundiaí, 29 de abril de 2020.

O Instituto de Previdência do Município de Jundiaí - IPREJUN comunica que fará realizar no endereço sito à Av. da Liberdade, s/nº - 6º andar – Ala Norte – Jd. Botânico - Jundiaí-SP, no próximo **dia 20 de maio de 2020**, às **09:00 horas**, **sessão pública para recebimento das propostas referentes ao Pregão Presencial nº 04/2020**, conduzida pela Pregoeira e Equipe de Apoio designados pela Portaria nº 805 de 05 de dezembro de 2019, para a aquisição de mobiliário para a nova sede do IPREJUN. Esta licitação será regida pela Lei Federal nº 10.520/02 e subsidiariamente, pela Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, Ato Normativo n. 12 de 06 de abril de 2020, por este Pregão Presencial, seus elementos constitutivos e demais textos legais cabíveis.

1 MODALIDADE E OBJETO

1.1 A licitação será realizada na modalidade pregão presencial, tipo menor preço por lote, tendo como objeto a aquisição de mobiliário para a nova sede do IPREJUN, conforme especificações técnicas mínimas descritas no Anexo I, quantitativo do Anexo II e layout constante do Anexo X, partes integrantes deste Edital.

1.2 O valor global deste certame é de R\$ 364.515,02 (Trezentos e sessenta e quatro mil, quinhentos e quinze reais e dois centavos), dividido em 5 (cinco) lotes, com seus respectivos valores estimados a saber:

Lote 01 – Estações de trabalho e mesas – R\$ 132.327,39

Lote 02 – Armários e gaveteiros – R\$ 55.898,90



**Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí**

Lote 03 – Cadeiras, poltronas e longarinas – R\$ 152.278,21

Lote 04 – Cadeiras e banquetas – R\$ 6.424,64

Lote 05 – Mobiliário para área de estar – R\$ 17.585,88

1.3 O objeto deverá ter garantia mínima de 60 (sessenta) meses contra eventuais defeitos de fabricação, com cobertura total, inclusive peças e partes sujeitas ao desgaste, excluindo-se os danos provocados por uso inadequado, em conformidade com o descritivo contido no Anexo I do Edital, com previsão de suporte técnico, conforme o caso.

1.4 A contratada será responsável pelo fornecimento, entrega, montagem e instalação de todo e qualquer material, peças e acessórios relativos a esta aquisição, no prédio da nova sede do IPREJUN, localizado na Avenida Navarro de Andrade, s/n., no município de Jundiaí/SP.

1.5 O pagamento decorrente do fornecimento do objeto deste contrato correrá por conta da dotação orçamentária nº 50.01.09.122.0190.7530.4.4.90.52.00 - EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE, conforme verba dotada no orçamento da **CONTRATANTE**.

2 DA PARTICIPAÇÃO

2.1 O presente certame destina-se às empresas que atuem no ramo pertinente ao objeto licitado, e que atendam os requisitos do presente Edital de Pregão Presencial.

2.2 Não serão admitidas nesta licitação:

2.2.1 Empresas que estejam com o direito de licitar e contratar com o IPREJUN, suspenso, durante o prazo da sanção aplicada;

2.2.2 Empresas que tenham sido declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação;

2.2.3 Empresas que estiverem em processo de falência, recuperações judiciais, extrajudiciais, ou de insolvência, ou sob outra forma de concurso de credores, em



dissolução ou em liquidação, salvo se apresentada, durante a fase de habilitação, o Plano de Recuperação já homologado pelo juízo competente e em pleno vigor;

2.2.4 Empresas reunidas em consórcio e sejam controladoras, coligadas ou subsidiárias entre si, sob qualquer forma de constituição;

2.2.5 Sociedade cooperativa,

2.2.6 Empresas estrangeiras que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente.

3 - DO CREDENCIAMENTO

3.1. O representante do proponente deverá se apresentar ao Pregoeiro para credenciamento, devidamente munido de documento que o credencie a participar deste procedimento licitatório, respondendo por sua representada, devendo ainda, no ato da entrega dos envelopes, identificar-se, exibindo a Carteira de Identidade ou outro documento equivalente, com fotografia, conforme especificado a seguir:

3.1.1. Tratando-se de representante legal, o Estatuto, Contrato Social ou outro instrumento de registro comercial, registrado na Junta Comercial, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura, destacando-os no texto para facilitar a identificação pelo Pregoeiro e sua Equipe;

3.1.2. Tratando-se de procurador, a procuração por instrumento público ou particular, com firma reconhecida, da qual constem poderes específicos para formular lances, negociar preço, interpor recursos e todos os atos pertinentes ao certame, acompanhado do Estatuto Social, Contrato Social ou outro instrumento de registro comercial, registrado na Junta Comercial, que comprove os poderes do mandante para a outorga, destacando-os no texto para facilitar a identificação pelo Pregoeiro e sua Equipe.

3.1.3. Declaração de ciência e cumprimento de todos os requisitos de habilitação que constam deste edital, conforme modelo presente no **Anexo V**.



3.1.4. Declaração de inexistência de impedimento legal contra a licitante, conforme modelo presente no **Anexo VI**.

3.1.5. Declaração de elaboração independente de proposta, conforme **Anexo VII**.

3.1.6. Declaração de enquadramento de ME ou EPP para exercício do direito de preferência, sob as penas da lei, devidamente assinada pelo responsável legal da empresa, ou pelo contador, ou em conjunto, demonstrando que se constitui, atualmente, em ME ou EPP, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 14/12/06, alterada pela Lei Complementar nº 147/14, conforme modelo contido no **Anexo VIII**.

3.1.6.1 A falta da declaração de enquadramento, citada nesse item, devidamente assinada pelo representante legal ou contador, não impedirá o credenciamento da licitante, porém não usufruirá as vantagens legais.

3.2. Será admitido somente 01 (um) representante para cada licitante credenciada.

3.3. A ausência do Credenciado, em qualquer momento da sessão, importará a imediata exclusão da licitante por ele representada, salvo autorização expressa do Pregoeiro.

3.4. No horário e local indicados no preâmbulo, será aberta a Sessão de Processamento do Pregão, iniciando-se com o credenciamento dos interessados em participar do certame, através da análise da documentação acima especificada, que deverá ser apresentada fora dos envelopes.

4 - FORMA DE APRESENTAÇÃO DAS PROPOSTAS

4.1. Os envelopes “1 - PROPOSTA DE PREÇO” e “2 - DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO” deverão ser apresentados fechados, lacrados, com a identificação da licitante e endereçados da seguinte forma:



**Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí**

INSTITUTO DE PREVIDÊNCIA DO MUNICÍPIO DE JUNDIAÍ - IPREJUN

PREGÃO PRESENCIAL N° 04/2020

RAZÃO SOCIAL / FIRMA / DENOMINAÇÃO DA LICITANTE

ENVELOPE 1 - PROPOSTA DE PREÇO

INSTITUTO DE PREVIDÊNCIA DO MUNICÍPIO DE JUNDIAÍ - IPREJUN

PREGÃO PRESENCIAL N° 04/2020

RAZÃO SOCIAL / FIRMA / DENOMINAÇÃO DA LICITANTE

ENVELOPE 2 - DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

4.2. O prazo máximo para protocolo dos envelopes com as propostas será às **09:00 horas do dia 20 de maio de 2020**, sendo que, após este horário, não será admitido o protocolo de envelopes para a participação de qualquer licitante.

4.3. As propostas deverão ser apresentadas impressas em uma via, em papel timbrado da empresa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas nos campos que envolverem valores, quantidades e prazos que possam comprometer sua interpretação, datadas e assinadas pelo representante legal ou procurador, juntando-se procuração.

4.4. Todos os documentos apresentados deverão ser originais ou cópia autenticada (vide art. 32 da Lei 8.666/93), devendo a cópia estar autenticada antes de ser contida no envelope de habilitação, não sendo aceito que a licitante solicite durante a sessão pública ou posteriormente, a conferência das cópias e respectivos originais.

4.5. Para os documentos disponibilizados via *internet* e cuja autenticidade deverá ser verificada através de consulta ao site correspondente, serão aceitas cópias simples.



4.6. Encerrada a etapa de credenciamento e recebidos os envelopes, o Pregoeiro procederá abertura dos envelopes contendo a PROPOSTA DE PREÇO, ou **suspenderá a sessão, para tramitação por vídeo conferência, de acordo com Ato Normativo n. 12 de 06 de abril de 2020.**

5 - DO ENVELOPE 1 - PROPOSTA DE PREÇO

5.1. A proposta de preço deverá ser apresentada em conformidade com o **Anexo III** ou conter, necessariamente, os seguintes dados:

- a) Nome da licitante, endereço, CNPJ, inscrição estadual e municipal, número do processo licitatório e do pregão;
- b) Descrição clara e detalhada dos equipamentos relativos aos lotes 1 a 5, em conformidade com as especificações técnicas que constam do **Anexo I**, quantitativo compatível com o **Anexo II**, constantes deste Edital, anexando obrigatoriamente originais ou cópias dos catálogos ou folhetos técnicos, visando complementar a descrição ofertada, bem como manuais de uso e garantia;
- c) Preço Global ofertado para o fornecimento, entrega, montagem e instalação dos produtos, por **lote**, apresentando também os valores unitários e totais por produtos, em moeda nacional corrente, com duas casas decimais após a vírgula, sem previsão de reajuste ou qualquer encargo financeiro;
- d) Declarar o prazo de garantia, observada a **garantia mínima de 60 (sessenta) meses** contados a partir da emissão da nota fiscal, com cobertura total, inclusive peças e partes sujeitas ao desgaste, excluindo-se os danos provocados por uso inadequado, em conformidade com o descritivo contido no Anexo I do Edital, com previsão de suporte técnico, conforme o caso.
- e) Declarar que efetuará a entrega do objeto no prazo máximo de 90 (noventa) dias corridos, a partir da data da Ordem de Fornecimento fornecida pelo Departamento de Planejamento, Gestão e Finanças do IPREJUN, caso sua proposta seja vencedora.



f) Declaração de que estão incluídos no preço proposto as despesas de frete, impostos, seguros e todas as demais despesas necessárias para a entrega da totalidade do objeto no prédio da nova sede do IPREJUN.

g) Prazo de validade da proposta não inferior a 60 (sessenta) dias da data da sessão.

h) A proposta deve estar assinada pela licitante ou seu representante legal, bem como constar o nome legível do assinante.

5.2. Caso a proposta de preços esteja em desacordo com as especificações do Edital, mas com irregularidades/vícios sanáveis, ou seja, casos de erros formais, poderão, a critério do Pregoeiro, ser readequadas/sanadas, após o momento da abertura dos invólucros, desde que não sejam alterados quaisquer valores unitários propostos, com o intuito de ampliar a disputa.

5.3 O Pregoeiro efetuará a análise da aceitabilidade da proposta que apresentar o menor preço, verificando se os produtos cotados estão adequados às especificações contidas neste Edital.

5.3.1 Se incorreta a proposta, esta será desclassificada e se passará à análise da proposta seguinte.

6 - DO ENVELOPE 2 – DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

6.1. O envelope de documentos de habilitação deverá conter os seguintes documentos:

6.1.1. Quanto à habilitação jurídica:

a) Certidão de registro comercial, no caso de empresa individual;

b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais (contrato e última alteração) e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores expedido pela Junta Comercial;



- c) Decreto de autorização em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;
- d) Os documentos constantes nas alíneas “a”, “b” e “c” acima não precisarão constar do envelope 2 quando apresentados no credenciamento.

6.1.2. Quanto à regularidade fiscal:

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ, do Ministério da Fazenda;
- b) Comprovação de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto licitado;
- c) Prova de regularidade para com a Fazenda Federal (Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União);
- d) Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual expedida pela Secretaria Estadual da Fazenda, através da Unidade Administrativa da sede da licitante (Certidão Negativa de Débitos Tributários da Dívida Ativa do Estado);
- e) Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal através de certidão negativa de débitos referentes a tributos mobiliários e imobiliários, expedido pela Secretaria Municipal da Fazenda ou Finanças da sede da licitante. Caso seja considerado isento de tributos municipais, deverá comprovar tal situação, mediante apresentação de declaração da Fazenda Municipal do domicílio ou sede da mesma;
- f) Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS), com validade na data de apresentação da proposta;
- g) Considerando o disposto no artigo 195, §3º, da Constituição Federal e no artigo 2º da Lei Federal nº 9012/95, obrigar-se-á a licitante, caso declarada vencedora, mediante solicitação por parte do IPREJUN, a atualizar a Certidão Negativa de Débitos (CND) e o Certificado de Regularidade do FGTS (CRF) ou o documento denominado “Situação de Regularidade do Empregador”, que



deverão estar em plena validade no ato da adjudicação, caso as certidões apresentadas na fase de habilitação tenham sua validade expirada;

6.1.2.1. Havendo restrição quanto a regularidade fiscal da microempresa - ME ou empresa de pequeno porte - EPP, em conformidade com a legislação que rege a matéria, fica concedido prazo de 5 (cinco) dias úteis para regularização, prorrogável por igual período, mediante justificativa tempestiva e aceita pelo Pregoeiro.

6.1.2.2. A prova da condição de Microempresa ou empresa de pequeno porte compete ao licitante. A não regularização fiscal ou sua comprovação, conforme previsto no subitem anterior, implica na decadência do direito a contratação, com aplicação das sanções previstas neste edital, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para negociar nos termos dispostos no art. 4º, inciso XXIII, da Lei Federal nº 10.520/06.

6.1.2.3. As empresas enquadradas na condição do item anterior deverão apresentar Declaração, sob as penas da lei, conforme previsto no item 3.1.6 acima, assinada pelo responsável legal da empresa ou pelo contador, demonstrando que se constitui em ME ou EPP, nos termos da Lei Complementar nº 123/06.

6.1.3. Quanto à qualificação econômico-financeira:

a) Certidão Negativa de Falência, Concordata, Recuperação Judicial ou Extrajudicial ou de Execução Patrimonial expedida pelos Cartórios Distribuidores da sede da Licitante, com validade na data de apresentação da proposta.

a.1) Sendo a certidão positiva, será exigida a apresentação, durante a fase de habilitação, do Plano de Recuperação já homologado pelo juízo competente e em pleno vigor.

6.1.4. Quanto à regularidade trabalhista:

a) Declaração de regularidade em observância do disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal, conforme modelo constante no **Anexo IX**.

b) Certidão Negativa de Débitos Trabalhista (CNDT), nos termos do Título VII - A da CLT (art. 642 - A) c.c art. 29, V, da Lei Federal nº 8.666/93.



6.1.5 Quanto à qualificação técnica:

a) Atestado(s) técnico(s) emitido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público ou privado, que comprovem ter a licitante executado ou estar executando, a contento, o fornecimento de bens de natureza similar e compatível a esta licitação, conforme descritivo contido no Anexo I, admitindo-se o somatório de atestados que representem a quantidade de 50% do fornecimento ora proposto, para cada lote que venha a participar. (Súmula 24 do TCE-SP).

b) Certificados e relatórios de ensaios, com selo do INMETRO, emitidos por laboratórios independentes, em nome do fabricante do mobiliário, que comprovem que a empresa fabricante e os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas no Anexo I do Edital.

6.2. As certidões deverão estar com a data de validade em vigor e, não havendo data de validade, será aceito documento emitido até 90 (noventa) dias da data de apresentação do mesmo, exceto para atestados ou declarações de capacidade técnica.

6.3. Os documentos do ENVELOPE Nº 02 deverão ser apresentados no original, ou por qualquer processo de cópia reprográfica autenticada, ou publicação em Órgão da Imprensa Oficial, podendo o pregoeiro, ainda, solicitar a exibição dos originais para conferência de qualquer documento. Não serão efetuadas autenticações durante a sessão pública, salvo exceções autorizadas pelo pregoeiro, consideradas de rápida solução.

6.3.1. No caso de autenticação de documentos pela Equipe de Apoio, as licitantes deverão apresentar os documentos para o citado fim até 2 (dois) dias úteis antes da data para a realização da sessão pública, no mesmo local e horário definidos no preâmbulo deste edital.

6.3.2. O horário para autenticação dos documentos pela Equipe de Apoio, nos termos do artigo 32, da Lei Federal 8.666/93, quando necessário, será das 09:00 às 15:00 horas diariamente, até 02 (dois) dias úteis antes da realização da sessão pública.



7 - DISPOSIÇÕES GERAIS DA HABILITAÇÃO

7.1. Na assinatura do contrato será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas neste Edital, as quais deverão ser mantidas pela licitante durante a vigência do contrato, salvo quanto à manutenção do porte da empresa (Lei Complementar nº 123/2006).

7.2 Quando a vencedora da licitação não fizer a comprovação referida no subitem anterior, ou quando, injustificadamente recusar-se a assinar o contrato, poderá ser convocada outra licitante, desde que respeitada a ordem de classificação, para, após comprovados os requisitos de habilitação e feita a negociação, assinar o contrato, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e no contrato e das demais cominações legais.

7.3. Não será permitida a participação de pessoas físicas ou jurídicas reunidas em consórcio e ainda daquelas que estejam cumprindo suspensão temporária ou tenham sido declaradas inidôneas pela Administração Pública.

7.4. Serão inabilitadas as empresas que apresentarem em desacordo os documentos necessários à habilitação, bem como as empresas que estiverem sob processo de falência ou concordata e recuperação judicial e extrajudicial e não apresentarem o plano de recuperação homologado e, ainda, que estiverem cumprindo as penalidades previstas nos incisos III e IV do artigo 87 da Lei 8.666/93 e suas alterações.

7.5. Se a documentação para habilitação não estiver completa e correta ou contrariar qualquer dispositivo deste Edital e seus Anexos, o Pregoeiro considerará o licitante inabilitado, exceto quanto à comprovação de regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte que terão até cinco dias úteis para demonstrar tal regularidade, nos termos do artigo 43 da Lei Complementar nº 123/06, alterada pela Lei Complementar nº 147/2014.

7.6. Não serão aceitos protocolos de entrega ou solicitação de documentos em substituição aos documentos requeridos no Edital e seus Anexos.

8 - DO PROCEDIMENTO E DO JULGAMENTO



8.1. A análise das propostas pelo Pregoeiro visará o atendimento das condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos, sendo desclassificadas as propostas:

- a) Cujo objeto não atenda as especificações, prazos e condições fixadas no Edital;
- b) Que apresentem preço baseado exclusivamente em proposta das demais licitantes.

8.2. As propostas não desclassificadas serão selecionadas para a etapa de lances, com observância dos critérios abaixo:

- a) Seleção da proposta com **menor valor global por lote** e das propostas que tiverem valores globais em até 10% (dez por cento) superiores àquela.
- b) Não existindo no mínimo três propostas na condição definida na alínea anterior, serão selecionadas as propostas que apresentarem os menores preços, até o máximo de três. No caso de empate nos preços, serão admitidas todas as propostas empatadas, independentemente do número de licitantes.

8.3. O Pregoeiro convidará individualmente os autores das propostas selecionadas a formular lances de forma sequencial, iniciando por aquele que apresentou maior preço seguido dos demais em ordem decrescente de valor, decidindo por meio de sorteio caso haja empate de preços.

8.3.1. A primeira licitante sorteada figurará em primeiro lugar na ordenação de lances e assim, sucessivamente, até a definição completa da ordem de lances.

8.3.2. Havendo uma única proponente ou tão somente uma proposta válida, o Pregoeiro poderá decidir, justificadamente, pela suspensão do pregão, inclusive para melhor avaliação das regras editalícias, das limitações de mercado, envolvendo quaisquer outros aspectos pertinentes e o próprio preço cotado, ou pela repetição do pregão ou, ainda dar prosseguimento ao Pregão, hipótese que obrigatoriamente deverá decidir motivadamente pela negociação, condicionado, em todas as hipóteses, à inexistência de prejuízos ao órgão licitante.

8.3.3. Após o encerramento da etapa competitiva, havendo propostas ou lances, conforme o caso, de microempresa ou empresa de pequeno porte, com intervalo



de até 5% (cinco por cento) superior à licitante originalmente melhor classificada no certame, serão essas consideradas empatadas, com direito a preferência pela ordem de classificação, nos termos do art. 44, da Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006, para oferecer proposta.

8.3.4. Não sendo exercido o direito de preferência com apresentação de proposta/lance inferior pela microempresa ou empresa de pequeno porte, conforme o caso, no prazo de 05 (cinco) minutos após o encerramento de lances a contar da convocação do Pregoeiro, ocorrerá preclusão e a contratação da proposta originalmente mais bem classificada, ou revogação do certame.

8.3.5. O instituto da preferência da contratação no exame das propostas previsto no presente edital, somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte, conforme artigo 45, §2º da Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006.

8.4. A desistência em apresentar lance verbal implicará a exclusão da licitante dessa etapa, mantendo-se o último preço apresentado para fins de classificação das propostas.

8.5. Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se a licitante desistente às penalidades constantes do item 13 deste Edital.

8.6. Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor preço, observada a redução mínima entre os lances, de R\$ 100,00 (cem reais), aplicável, inclusive, em relação ao primeiro.

8.7. A etapa de lances será considerada encerrada quando todos os participantes dessa etapa declinarem da formulação de lances.

8.8. Encerrada a etapa de lances, serão classificadas as propostas selecionadas na ordem crescente dos valores, considerando-se para as selecionadas o último preço ofertado.

8.9. O Pregoeiro poderá negociar com o autor da oferta de menor valor ou única oferta existente com vistas à redução do preço.



8.10. Após a negociação, se houver, o Pregoeiro examinará a aceitabilidade do menor preço, decidindo motivadamente a respeito.

8.10.1. O critério de aceitabilidade dos preços ofertados será o de compatibilidade com os preços praticados no mercado, inclusive pela média estimativa advinda da pesquisa de preços realizada pelo IPREJUN, coerentes com a aquisição do objeto ora licitado.

8.10.2. O Pregoeiro poderá, a qualquer momento, solicitar às licitantes os esclarecimentos julgados necessários.

8.11 Considerada aceitável a oferta de menor preço, será aberto o envelope contendo os documentos para habilitação de seu autor.

8.11.1. Eventuais falhas, omissões ou outras irregularidades nos documentos de habilitação, poderão ser sanadas na sessão pública de processamento do pregão, até a decisão final sobre a habilitação, inclusive mediante:

- a) substituição e apresentação de documentos se disponíveis no momento; ou
- b) verificação efetuada por meio eletrônico hábil de informação.

8.11.2. A verificação será certificada pelo Pregoeiro, devendo ser anexados aos autos os documentos passíveis de obtenção por meio eletrônico, salvo impossibilidade devidamente justificada.

8.11.3. A eventual indisponibilidade dos meios eletrônicos para fins de verificação da validade dos documentos emitidos eletronicamente, mencionados neste Edital, os quais serão verificados até o final do expediente e, não obtido qualquer resultado, ensejará a suspensão da sessão do pregão, a qual deverá ter nova data agendada para a retomada dos trabalhos.

8.12 Constatado o atendimento dos requisitos para habilitação previstos neste Edital, a licitante será habilitada e declarada vencedora do certame, **e deverá apresentar os valores unitários realinhados.**

8.13 Se a oferta não for aceitável, ou se a licitante desatender às exigências para a habilitação, o Pregoeiro examinará a oferta subsequente de menor preço, negociará com o autor, decidirá sobre a sua aceitabilidade e, em caso positivo,



verificará as condições para habilitação e assim sucessivamente, até a apuração de uma oferta aceitável, cujo autor atentar os requisitos para habilitação, caso em que será declarado vencedor.

9 - DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO

9.1. Até o penúltimo dia útil anterior à data fixada para recebimento das propostas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do Pregão.

9.2. Não será admitida a impugnação do edital ou pedidos de esclarecimentos por intermédio de fac-símile ou via e-mail, exceto pedidos de esclarecimentos, que poderão ser encaminhados via e-mail com a petição em forma de anexo.

9.3. A solicitação de esclarecimentos, providências ou impugnação do ato convocatório do Pregão será dirigida ao Pregoeiro, por petição escrita, que decidirá no prazo de 01 (um) dia útil, após o protocolo da petição.

9.4. Acolhida a petição contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame.

9.5. A íntegra dos esclarecimentos elaborados a partir dos questionamentos e outras informações pertinentes serão tornadas públicas no seguinte site: IPREJUN.sp.gov.br – no link licitações, sendo de responsabilidade dos interessados acompanhar **todas as publicações**.

10 - DO RECURSO, DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO

10.1. Os recursos só poderão ser interpostos no final da sessão pública, com registro em ata da síntese de suas razões, podendo os interessados fundamentá-las por escrito, no prazo de 03 (três) dias corridos.

10.1.2. Não será admitida a fundamentação de recursos por intermédio de fac-símile ou via e-mail.



10.2. Verificada a situação prevista no item anterior, ficam as demais licitantes desde logo intimadas a apresentar contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

10.3 A ausência de manifestação imediata e motivada da licitante importará a decadência do direito de recurso, a adjudicação do objeto do certame pelo Pregoeiro à licitante vencedora e o encaminhamento do processo à autoridade competente para a homologação.

10.4. Interposto o recurso, o Pregoeiro poderá reconsiderar a sua decisão ou encaminhá-lo devidamente informado à autoridade competente.

10.5. Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente adjudicará o objeto do certame à licitante vencedora e homologará o procedimento.

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

10.7. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no Setor de Licitações – Diretoria do Departamento de Planejamento, Gestão e Finanças, cujo endereço consta do preâmbulo deste Edital.

11 – DA EXECUÇÃO DO OBJETO E PAGAMENTO

11.1. Após a emissão do Termo de Homologação, a licitante vencedora será notificada para assinar o Contrato – **Anexo IV**, observado o prazo de até 3 (três) dias corridos para essa finalidade. O não comparecimento no prazo caracteriza a recusa injustificada do adjudicatário, o que levará à convocação das licitantes remanescentes, em ordem de classificação, para assinatura do contrato nas mesmas condições do primeiro colocado. Além da licitante ser penalizada conforme previsto por este Edital e pela Lei de Licitações.



11.2 A partir da data de assinatura do contrato a CONTRATADA deverá estar apta ao início dos trabalhos, mediante emissão da Ordem de Fornecimento pelo IPREJUN, sob pena de aplicação das penalidades dispostas nesse Edital, bem como das penalidades legais cabíveis.

11.3. Somente em circunstâncias excepcionais, devidamente justificado e aceito pelo IPREJUN, poderá ser prorrogado o prazo de fornecimento.

11.4 A critério exclusivo da CONTRATANTE as quantidades especificadas poderão ser acrescidas ou reduzidas, observando-se o limite legal de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial do contrato.

11.5 Qualquer modificação na estrutura da CONTRATADA, tais como cisão, fusão, transformação ou incorporação, somente motivarão a rescisão contratual quando lhe prejudicar a execução.

11.6 A CONTRATANTE exercerá a fiscalização sobre o objeto contratado, através da Diretoria do Departamento de Planejamento, Gestão e Finanças, o que não reduzirá nem excluirá a responsabilidade da CONTRATADA por qualquer irregularidade, inclusive perante terceiros.

11.7 Nos termos do artigo 67, da Lei Federal nº 8666/93, fica designado o servidor Omair José Fezzardi, exercente do cargo de Analista de Planejamento, Gestão e Orçamento como encarregado da gestão do presente contrato, que será substituído pela servidora Vivian Cristina Benite Campos, exercente do cargo de Assistente de Administração, em caso de impedimento do primeiro.

11.8 O prazo de entrega do objeto será de até 90 (noventa) dias a contar da emissão da Ordem de Fornecimento pelo IPREJUN.

11.9 Todas as medidas poderão sofrer variação de até $\pm 5\%$, exceto quando houver medidas mínimas determinadas.

11.10 Os acabamentos deverão ser definidos pelo IPREJUN, de acordo com a tabela do fabricante.



11.9.3 O pagamento será efetuado no máximo 05 (cinco) dias após a apresentação da Nota Fiscal, mediante assinatura do Termo de Aceite pelo IPREJUN.

11.10 O prazo de vigência será de 12 (doze) meses a contar da assinatura do contrato, podendo ser prorrogado, a critério do IPREJUN.

11.11 Os preços contratados poderão ser atualizados a cada 12 (doze) meses contados da assinatura do contrato, utilizando-se do IPC-FIPE e na periodicidade definida em lei, servindo o mesmo índice para outras correções, se o caso.

12 – DAS RESPONSABILIDADES DA CONTRATADA

12.1. Obriga-se a CONTRATADA a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir às suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou utilização de técnicas ou materiais inadequados.

12.2. A CONTRATADA não utilizará em nenhuma hipótese qualquer servidor da administração direta ou indireta da municipalidade, a partir da data da publicação deste edital, nem mesmo em gozo de férias ou licença sob qualquer título.

12.3. A CONTRATADA se compromete a manter, durante toda a execução do contrato, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no início da contratação.

12.4 A CONTRATADA se compromete a conduzir os trabalhos de acordo com o Termo de Referência, bem como proposta e de conformidade com as normas técnicas aplicáveis, na estrita observância da legislação pertinente em vigor.

12.5 É responsabilidade da CONTRATADA contratar e fornecer, sob sua exclusiva responsabilidade e sem qualquer vínculo empregatício com a CONTRATANTE, todo pessoal necessário ao fornecimento do objeto, fornecendo-lhes o apoio técnico necessário, bem como os materiais, ferramentas, veículos e equipamentos necessários à execução do objeto



contratual.

13 - DAS SANÇÕES PARA O CASO DE INADIMPLEMENTO

13.1. A licitante que não mantiver a proposta, apresentá-la sem seriedade, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, ficará impedida de licitar e contratar com o IPREJUN pelo prazo de até 5 (cinco) anos (pena de suspensão), ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, assim como aquele que praticar quaisquer atos previstos no artigo 7º, da Lei federal nº. 10.520, de 17 de julho de 2002, ficará impedida de licitar e contratar com o Poder Público federal, estadual, distrital e municipal por até 05 (cinco) anos (pena de impedimento).

13.2. A não execução de qualquer item contido no objeto e nas condições previstas no Edital, dentro do prazo determinado e a partir do recebimento da notificação emitida pela contratante, acarretará a cobrança de multa diária de 0,5% (meio por cento) sobre o valor contratual estimado, até que ocorra a regular execução prevista do objeto

13.3. A recusa injustificada da licitante vencedora em entregar o objeto no prazo estabelecido pelo IPREJUN, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-a à multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor global da proposta.

13.4. Independentemente das sanções retro, a licitante ficará sujeita, ainda, à composição de perdas e danos causados ao IPREJUN e decorrentes de sua inadimplência, bem como arcará com a correspondente diferença de preços verificada em nova contratação feita no mercado, na hipótese de as demais classificadas não aceitarem a contratação pelos mesmos preços e prazos fixados pela inadimplente.

13.5 Pelo descumprimento das demais obrigações assumidas, a licitante estará sujeita às penalidades previstas na Lei Federal nº. 8.666/93, com as alterações posteriores.



14 - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

14.1. O presente Edital e seus Anexos, bem como a proposta da licitante vencedora, vinculam as partes para todos os fins legais e de direito.

14.2. A apresentação de propostas pelas licitantes indica que possuem pleno conhecimento dos elementos constantes deste Edital e seus Anexos, bem como de todas as condições gerais e peculiaridades da aquisição, objeto desta licitação, sendo vedado invocar, posteriormente, qualquer desconhecimento quanto aos mesmos.

14.3. É facultado ao pregoeiro ou autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar ou ter sido providenciada no ato da sessão pública, pelas licitantes.

14.4. Esta licitação será anulada se ocorrer ilegalidade no seu processamento ou julgamento, podendo ser revogada, a juízo exclusivo do IPREJUN, se for considerada inoportuna ou inconveniente ao serviço público, sem que caiba direito a qualquer indenização.

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

14.6. Os licitantes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

14.7. Ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no horário e local aqui estabelecidos, desde que não haja comunicação do Pregoeiro em contrário.

14.8. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento.



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

14.10. O Edital encontra-se disponível no site IPREJUN.sp.gov.br e, também, poderá ser retirado em cópia impressa no IPREJUN.

14.11. As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados.

14.12. A adjudicação do objeto desta licitação não implicará direito à contratação.

14.13. Aos casos omissos aplicar-se-ão as demais disposições constantes das Leis Federais nº 8.666/93 e 10.520/02.

14.14. Para dirimir as questões oriundas do presente Edital, não resolvidas na esfera administrativa, é competente o Foro da Comarca de Jundiaí - Estado de São Paulo, por mais privilegiado que outro seja.

14.15. Os envelopes contendo os documentos de habilitação que não forem abertos ficarão à disposição para retirada pelo prazo de 45 (quarenta e cinco) dias, no Setor de Licitações do IPREJUN, após a assinatura pela licitante vencedora da contratação. Após o prazo estipulado e sem a retirada pelo interessado os documentos serão fragmentados.

João Carlos Figueiredo

Diretor Presidente



ANEXO I

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

LOTE 1 – ESTAÇÕES DE TRABALHO E MESAS

1) ESTAÇÃO DE TRABALHO 1600X1600 MM, MODULAR PARA 8 POSTOS.

Mesa plataforma para 02 pessoas, permitindo composição de estações para 8 postos, sendo que um dos módulos deve ser dotado de sapatas ajustáveis na altura possibilitando a utilização de P.C.R. Cada módulo deve medir 1600x1600x740mm (LxPxH) e possuir 02 tampos que deverão ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deve possuir tampa basculante (uma para cada usuário), posicionada na extremidade posterior do tampo, com tampa e estrutura de acabamento, produzidos em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm e por parafusos. Suporte para tomadas fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por parafusos. Deve possuir calha total para passagem de cabos eletrificável produzida em chapa de aço dobrada no formato de “U”. Estrutura composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais e travessas horizontais. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Em um dos módulos as sapatas



deverão possuir regulagem de altura com curso de até 150 mm, possibilitando a utilização por P.C.R. Cavalete central deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si em forma de “T duplo”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate, nas extremidades da travessa deverão ser encaixadas ponteiras de acabamento em polipropileno e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), e no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Calha vertical para subida de fiação entre os pés verticais centrais, composta por perfil em forma de “U” e tampa sacável com ganchos, ambos em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm. A calha vertical shaft deve ser encaixada na extremidade inferior na sapata do pé vertical e na extremidade superior parafusada nos pés verticais centrais. Painel lateral de fechamento inferior em chapa de aço perfurada, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada com dimensão final de aproximadamente 1491x649x25 mm, fixada nos cavaletes terminais através de parafusos. Suporte para CPU composto por base em placa de partícula de madeira de média densidade com, no mínimo, 18 mm de espessura, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Fixado através de 4 suportes (um em cada extremidade da base), fabricados em chapa de aço dobrada em forma de “S”, sendo fixado na base e no tampo por parafusos. Dimensão total de 1388x416x420 mm (LxPxH). Divisor frontal em vidro liso incolor, com espessura de aproximadamente 8 mm. O divisor deve ser fixado através de suportes do tipo “pinça”, produzidos em chapas de aço com espessura mínima de 2,7 mm e parafuso, com borrachas internas para evitar o contato do vidro com o aço. Largura total de 1600 mm e altura de 260 mm em relação ao tampo. Suporte de monitor deverá ser composto por coluna vertical fixa, pistão a gás, coluna vertical móvel, travessa inferior, 2 tubos de articulação, travessa superior, tubo de articulação terminal, chapa intermediária de fixação,



chapa terminal de fixação e chapa de fixação do monitor. Pistão à gás deverá ser composto com cilindro Ø15mm e haste Ø6mm, com curso de 120mm, sem válvula de trava e capacidade para 40N (4Kg) de força. Colunas, travessas, e tubos deverão ser fornecidos em aço. Chapa de fixação do monitor deverá ser fornecida em chapa de aço padrão "VESA" universal, até 21 polegadas e deverá ter um giro livre em torno dele mesmo, permitindo a inclinação do monitor para qualquer lado e posição. Deverá possuir fixação no tampo através de perfis em chapa de aço com formato circular e parafusos. Regulagem de altura 300 a 420mm, curso de 120mm (do tampo em relação ao centro da fixação). O conjunto deverá possuir três articulações, uma articulação central, que permita a "dobra" do braço para qualquer direção (esquerda ou direita) completando toda a volta (girar livremente), e duas articulações terminais, próximas ao suporte do monitor, uma que permita o giro horizontal (para a esquerda ou direita) em aproximadamente 3/4 de volta (270°), dependendo da largura do monitor instalado, e a outra articulação que permita a inclinação vertical do monitor (para cima ou para baixo) em um ângulo de 360°. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

2) ESTAÇÃO DE TRABALHO 1600X780 MM, MODULAR 3 POSTOS.

Estação linear, permitindo composição de estações para 3 postos. Cada módulo deve medir 1600x780x740mm (LxPxH) e possuir tampos que deverão ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de



espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.

Deve possuir tampa basculante (uma para cada usuário), posicionada na extremidade posterior do tampo, com tampa e estrutura de acabamento, produzidos em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm e por parafusos. Suporte para tomadas fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por parafusos. Deve possuir calha total para passagem de cabos eletrificável produzida em chapa de aço dobrada no formato de “U”. Estrutura dependente entre os módulos inicial, central e final composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais e travessas horizontais. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Cavalete central deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si em forma de “T duplo”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate, na extremidade da travessa deve ser encaixada ponteira de acabamento em polipropileno e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), e no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Calha vertical para subida de fiação entre os pés verticais centrais, composta por perfil em forma de “U” e tampa sacável com ganchos, ambos em chapa de aço com espessura



mínima de 1,2 mm. A calha vertical shaft deve ser encaixada na extremidade inferior na sapata do pé vertical e na extremidade superior parafusada nos pés verticais centrais. Painel lateral de fechamento inferior em chapa de aço perfurada, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada com dimensão final de aproximadamente 671x649x25 mm, fixado nos cavaletes terminais através de parafusos. Suporte para CPU composto por duas chapas laterais fabricadas em chapa de aço dobradas em forma de “C”, com 7 recortes laterais, sendo uma fixa e a outra ajustável. Com acabamento na cor preta. O conjunto montado tem a largura regulável de 150 a 210 mm. O suporte tem as laterais unidas por parafusos, porcas e arruelas e é fixado na face inferior do tampo por parafusos. Suporte de monitor deverá ser composto por coluna vertical fixa, pistão a gás, coluna vertical móvel, travessa inferior, 2 tubos de articulação, travessa superior, tubo de articulação terminal, chapa intermediária de fixação, chapa terminal de fixação e chapa de fixação do monitor. Pistão a gás deverá ser composto com cilindro Ø15mm e haste Ø6mm, com curso de 120mm, sem válvula de trava e capacidade para 40N (4Kg) de força. Colunas, travessas, e tubos deverão ser fornecidos em aço. Chapa de fixação do monitor deverá ser fornecida em chapa de aço padrão “VESA” universal, até 21 polegadas e deverá ter um giro livre em torno dele mesmo, permitindo a inclinação do monitor para qualquer lado e posição. Deverá possuir fixação no tampo através de perfis em chapa de aço com formato circular e parafusos. Regulagem de altura 300 a 420mm, curso de 120mm (do tampo em relação ao centro da fixação). O conjunto deverá possuir três articulações, uma articulação central, que permita a "dobra" do braço para qualquer direção (esquerda ou direita) completando toda a volta (girar livremente), e duas articulações terminais, próximas ao suporte do monitor, uma que permita o giro horizontal (para a esquerda ou direita) em aproximadamente 3/4 de volta (270°), dependendo da largura do monitor instalado, e a outra articulação que permita a inclinação vertical do monitor (para cima ou para baixo) em um ângulo de 360°. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo



camada mínima de 50 μ m, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

3) ESTAÇÃO LINEAR 1600X680 MM, MODULAR 6 POSTOS.

Estação linear, permitindo composição de estações para 6 postos. Cada módulo deve medir 1600x680x740mm e possuir tampos que deverão ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Estrutura dependente entre os módulos inicial, central e final composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais e travessas horizontais. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Cavalete central deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si em forma de “T duplo”.

Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate, na extremidade da travessa deve ser encaixada ponteira de acabamento em polipropileno e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), e no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo,



e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Painel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1400x340 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Painel lateral de fechamento inferior em chapa de aço perfurada, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada com dimensão final de aproximadamente 571x649x25 mm, fixada nos cavaletes terminais através de parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

4) MESAS PARA ATENDIMENTO.

Mesa para atendimento, composta por 3 postos medindo 1200x800x740mm (LxPxH) cada, tampo em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deve possuir tampa basculante (uma para cada posto), com tampa e estrutura de acabamento, produzidos em chapa de aço com



espessura mínima de 1,9 mm, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm e por parafusos. Suporte para tomadas fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por parafusos. Deve possuir calha total para passagem de cabos eletrificável produzida em chapa de aço dobrada no formato de “U”. Estrutura autoportante composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), e no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de “U”, com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x693 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais dos cavaletes terminais, através de parafusos. Painel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1000x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Painel lateral/terminal em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo



aproximadamente 800x660 mm (LxH), com a face superior posicionada a 340 mm do tampo. Suporte para

CPU composto por duas chapas laterais fabricadas em chapa de aço dobradas em forma de “C”, com 7 recortes laterais, sendo uma fixa e a outra ajustável. O conjunto montado tem a largura regulável de 150 a 210 mm. O suporte tem as laterais unidas por parafusos, porcas e arruelas e é fixado na face inferior do tampo por parafusos. Suporte de monitor deverá ser composto por coluna vertical fixa, pistão a gás, coluna vertical móvel, travessa inferior, 2 tubos de articulação, travessa superior, tubo de articulação terminal, chapa intermediária de fixação, chapa terminal de fixação e chapa de fixação do monitor. Pistão a gás deverá ser composto com cilindro Ø15mm e haste Ø6mm, com curso de 120mm, sem válvula de trava e capacidade para 40N (4Kg) de força. Colunas, travessas, e tubos deverão ser fornecidos em aço. Chapa de fixação do monitor deverá ser fornecida em chapa de aço padrão “VESA” universal, até 21 polegadas e deverá ter um giro livre em torno dele mesmo, permitindo a inclinação do monitor para qualquer lado e posição. Deverá possuir fixação no tampo através de perfis em chapa de aço com formato circular e parafusos. Regulagem de altura 300 a 420mm, curso de 120mm (do tampo em relação ao centro da fixação). O conjunto deverá possuir três articulações, uma articulação central, que permita a "dobra" do braço para qualquer direção (esquerda ou direita) completando toda a volta (girar livremente), e duas articulações terminais, próximas ao suporte do monitor, uma que permita o giro horizontal (para a esquerda ou direita) em aproximadamente 3/4 de volta (270°), dependendo da largura do monitor instalado, e a outra articulação que permita a inclinação vertical do monitor (para cima ou para baixo) em um ângulo de 360°. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.



5) MESAS RETAS 1200X600 MM.

Mesa medindo 1200x600x740mm, tampo em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Estrutura autoportante composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), e no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Painel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1000x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da



pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

6) MESA GERÊNCIA.

Conjunto composto por mesa de sobrepor medindo aproximadamente 1800x800x740 mm (LxPxH) e armário medindo aproximadamente 1700x500x666 mm (LxPxH). Mesa de sobrepor composta por tampo com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com furação para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Estrutura, para ser utilizada sobreposta ao armário, composta por um cavalete terminal, uma travessa estrutural e um conjunto de caixa de apoio. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa. Conjunto de caixa de apoio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, na



parte central deverá receber um perfil de fixação em chapa de aço com no mínimo 3,8 mm de espessura. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1200x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo, fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Armário deverá possuir corpo dividido em duas partes, sendo a primeira aberta para receber prateleira móvel e sistema de passagem para cabos, e a segunda com uma porta e quatro gavetas. O corpo deverá ser composto por lateral, montantes, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt. A base deve receber niveladores de altura compostos por rosca M6 e base em polipropileno sextavada. A base deve possuir um recorte para permitir a subida de cabos para o sistema de cabeamento interno do armário, comunicando-se diretamente com um shaft. Tanto os montantes quanto as laterais externas, devem possuir furação para fixação de prateleiras internas. Porta deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deve possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura mínima de 110°, copo em aço niquelado, braço em zamak niquelado. Fechadura embutida tipo lingueta com chave dobrável (acompanham chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável). Gavetas internamente injetadas em material termoplástico com 2 mm de espessura mínima, na cor preto liso, em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior. Sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com 0,5 mm de espessura



mínima, com pintura eletrostática na cor preta e roldanas produzidas em poliacetal autolubrificadas. Fechamento automático em fim de curso. Abertura de $\frac{3}{4}$ do comprimento nominal. Deve possuir fechadura com travamento simultâneo de todas as gavetas (acompanham chaves, principal e reserva, com capa plástica escamoteável). Frentes das gavetas deverão ser fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt. As portas e gavetas devem possuir um vão (lateral para as gavetas e superior para a porta) que recebe um acabamento em perfil de alumínio e um perfil de PVC flexível com a função de minimizar o impacto das portas/gavetas ao fechar. O perfil de alumínio deve ser montado na horizontal, em todo o vão superior no comprimento do tampo, e no vão vertical entre as gavetas e o armário aberto. Tampo sobreposto ao corpo, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. O tampo deve ser dotado de um recorte central para comunicação da caixa de tomadas da mesa com o sistema de cabeamento logo abaixo. Prateleiras fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. As prateleiras devem ser fixadas nas laterais/montantes do armário através de 4 suportes produzidos em zamak (liga metálica). Sistema de subida de cabeamento deve ser composto por um shaft de subida de cabos, engatado por ganchos de fácil remoção, no fundo do armário, e também por uma bandeja montada na face inferior do tampo, fixa por parafusos, com recortes para permitir a fácil remoção da bandeja para manutenção. Shaft deverá ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrado em formato de trapézio, soldado internamente em dois perfis de aço que formam ganchos. Bandeja superior deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura mínima



de 0,91mm, com abas laterais para a fixação no tampo. O shaft deve subir do recorte na base do armário percorrendo o fundo, até se comunicar com a bandeja logo abaixo do recorte central do tampo, permitindo a passagem de cabos do piso, até a parte superior do armário, onde será montada a mesa. Dimensão total do armário de 1700x500x666 mm (LxPxH). Suporte para CPU composto por duas chapas laterais fabricadas em chapa de aço dobradas em forma de “C”, com 7 recortes laterais, sendo uma fixa e a outra ajustável. O conjunto montado tem a largura regulável de 150 a 210 mm. O suporte tem as laterais unidas por parafusos, porcas e arruelas e é fixado na face inferior do tampo por parafusos. Suporte de monitor deverá ser composto por coluna vertical fixa, pistão a gás, coluna vertical móvel, travessa inferior, 2 tubos de articulação, travessa superior, tubo de articulação terminal, chapa intermediária de fixação, chapa terminal de fixação e chapa de fixação do monitor. Pistão a gás deverá ser composto com cilindro Ø15mm e haste Ø6mm, com curso de 120mm, sem válvula de trava e capacidade para 40N (4Kg) de força. Colunas, travessas, e tubos deverão ser fornecidos em aço. Chapa de fixação do monitor deverá ser fornecida em chapa de aço padrão “VESA” universal, até 21 polegadas e deverá ter um giro livre em torno dele mesmo, permitindo a inclinação do monitor para qualquer lado e posição. Deverá possuir fixação no tampo através de perfis em chapa de aço com formato circular e parafusos. Regulagem de altura 300 a 420mm, curso de 120mm (do tampo em relação ao centro da fixação). O conjunto deverá possuir três articulações, uma articulação central, que permita a "dobra" do braço para qualquer direção (esquerda ou direita) completando toda a volta (girar livremente), e duas articulações terminais, próximas ao suporte do monitor, uma que permita o giro horizontal (para a esquerda ou direita) em aproximadamente 3/4 de volta (270°), dependendo da largura do monitor instalado, e a outra articulação que permita a inclinação vertical do monitor (para cima ou para baixo) em um ângulo de 360°. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa



com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

7) MESA EM L 1600X1800X740MM (LxPxH)

Mesa em “L”, medindo aproximadamente 1600x1800x740 mm (LxPxH), composta por uma mesa reta principal, medindo 1600x800x740 mm (LxPxH), com painel frontal, e uma mesa auxiliar medindo 1000x600x740 mm (LxPxH) com acesso para tomadas. Tampo deverão ser fornecidos em formato retangular (1600x800mm + 1000x600mm), em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deve possuir tampa basculante, posicionada na mesa auxiliar, com tampa e estrutura de acabamento, produzidos em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm e por parafusos. Suporte para tomadas fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por parafusos. Estrutura da mesa reta principal, autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), e no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada



extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Pannel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt.

Medindo aproximadamente 1400x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo, fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. Estrutura da mesa auxiliar, dependente de mesa principal, composta por um cavalete terminal, uma travessa horizontal e um conjunto de engate. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de "U". Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Travessa estrutural central deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Conjunto de engate deverá ser composto por chapa de engate e perfil de fixação interno, soldados entre si em formato de "T". Chapa de engate em aço com no mínimo 1,9 mm de espessura cortada e dobrada. Na parte central deverá receber perfil de fixação em chapa de aço com no mínimo 3,75 mm de espessura. Deve possuir calha total para passagem de cabos eletrificável produzida em chapa de aço dobrada no formato de "U". Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x693 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais dos cavaletes terminais, através de parafusos. Suporte para CPU composto por duas chapas laterais fabricadas em chapa de aço dobradas em forma de "C", com 7 recortes laterais, sendo uma fixa e a outra ajustável. O



conjunto montado tem a largura regulável de 150 a 210 mm. O suporte tem as laterais unidas por parafusos, porcas e arruelas e é fixado na face inferior do tampo por parafusos. Suporte de monitor deverá ser composto por coluna vertical fixa, pistão a gás, coluna vertical móvel, travessa inferior, 2 tubos de articulação, travessa superior, tubo de articulação terminal, chapa intermediária de fixação, chapa terminal de fixação e chapa de fixação do monitor. Pistão a gás deverá ser composto com cilindro Ø15mm e haste Ø6mm, com curso de 120mm, sem válvula de trava e capacidade para 40N (4Kg) de força. Colunas, travessas, e tubos deverão ser fornecidos em aço. Chapa de fixação do monitor deverá ser fornecida em chapa de aço padrão "VESA" universal, até 21 polegadas e deverá ter um giro livre em torno dele mesmo, permitindo a inclinação do monitor para qualquer lado e posição. Deverá possuir fixação no tampo através de perfis em chapa de aço com formato circular e parafusos. Regulagem de altura 300 a 420mm, curso de 120mm (do tampo em relação ao centro da fixação). O conjunto deverá possuir três articulações, uma articulação central, que permita a "dobra" do braço para qualquer direção (esquerda ou direita) completando toda a volta (girar livremente), e duas articulações terminais, próximas ao suporte do monitor, uma que permita o giro horizontal (para a esquerda ou direita) em aproximadamente 3/4 de volta (270°), dependendo da largura do monitor instalado, e a outra articulação que permita a inclinação vertical do monitor (para cima ou para baixo) em um ângulo de 360°. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

8) MESA REUNIÃO PÉ CAIXA 2400X1400X740MM

Mesa de reunião do tipo pé caixa, com acesso para tomadas, medindo 2400x1400x740 mm (LxPxH). Tampo deverão ser fornecidos com formato



retangular, em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC, com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT. e de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deve possuir duas tampas basculantes em alumínio, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. Deverá ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Suporte inferior deverá ser em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75 mm de espessura e fixado sob o tampo por parafusos para encaixe do suporte de tomadas. Suporte de tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45. Estrutura central deverá ser composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais, travessas e painéis de fechamento. Cavalete terminal composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em forma de “T” duplo. Cavalete estrutural composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em retangular (quadro), com a função de fixar os painéis de fechamento. Travessas em tubo de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura fixadas nos cavaletes terminais. Painéis de fechamento da estrutura central, deverão ser fornecidos em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC, com no mínimo 1 mm de espessura. Em um dos lados da mesa os painéis deverão possuir saque frontal para facilitar o acesso ao cabeamento. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de



50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

9) MESA REUNIÃO PÉ CAIXA 12000X1600X740MM

Mesa de reunião do tipo pé caixa, com acesso para tomadas, medindo 12000x1600x740 mm (LxPxH). Tampo deverão ser fornecidos com formato retangular, em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC, com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deve possuir 07 (sete) tampas basculantes em alumínio, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. Deverá ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Suporte inferior deverá ser em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75 mm de espessura e fixado sob o tampo por parafusos para encaixe do suporte de tomadas. Suporte de tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45. Estrutura central deverá ser composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais, travessas e painéis de fechamento. Cavalete terminal composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em forma de “T” duplo. Cavalete estrutural composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em retangular (quadro), com a função de fixar os painéis de fechamento. Travessas em tubo de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura fixadas nos cavaletes terminais. Painéis de fechamento da estrutura central, deverão ser fornecidos em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber



borda reta em PVC, com no mínimo 1 mm de espessura. Em um dos lados da mesa os painéis deverão possuir saque frontal para facilitar o acesso ao cabeamento. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

10) MESA DE 800x800x740 mm (LxPxH)

Mesa quadrada, medindo 800x800x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecido com formato quadrado em placa de partículas de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Estrutura autoportante deverá ser composta por coluna central, patas superiores e base. Coluna central deverá ser fornecida em tubo de aço com diâmetro mínimo de Ø76mm, e no mínimo 1,9 mm de espessura. Estruturando o tampo deverá possuir um conjunto de chapas (patas superiores) em aço dobrado em formato “U”, com no mínimo 1,9mm de espessura, formando um “X”. A base inferior de apoio deverá ser fornecida em chapa de aço quadrada, com espessura mínima de 6,35 mm. Deve possuir uma chapa superior de acabamento, em aço, com espessura mínima de 1,2mm. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não



inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

11) MESA CIRCULAR ALTA 1000x1050 mm (ØxH)

Mesa circular alta, medindo 1000x1050 mm (ØxH). Tampo deverá ser fornecido com formato circular em placa de partículas de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Estrutura autoportante deverá ser composta por coluna central, patas superiores e base circular. Coluna central deverá ser fornecida em tubo de aço com diâmetro mínimo de Ø100mm, e no mínimo 1,9 mm de espessura. Estruturando o tampo deverá possuir um conjunto de chapas (patas superiores) em aço dobrado em formato "U", com no mínimo 1,9mm de espessura, formando um "X". A base inferior de apoio deverá ser fornecida em chapa de aço circular, com diâmetro Ø700 mm e espessura mínima de 6,35 mm. Deve possuir uma chapa superior de acabamento, em aço, com espessura mínima de 1,2mm e diâmetro Ø700 mm. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.



12) GAVETEIRO VOLANTE, LARGURA DE 330 MM.

Gaveteiro volante com três gavetas, sendo duas comuns e uma para pasta suspensa, com dimensão de aproximadamente 330x490x639 mm (LxPxH). Composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deve receber 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta respeitando as normas da ABNT. Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico com no mínimo 2 mm de espessura, na cor preto liso, em forma de “U” devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças produzidas em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura, composta de roldanas produzidas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de $\frac{3}{4}$ do comprimento nominal. Gaveta para pasta suspensa deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico com no mínimo 2 mm de espessura, na cor preto liso, em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior. Na parte superior do corpo da gaveta deve possuir um suporte em chapa de aço onde serão colocadas as pastas. Deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças telescópicas com deslizamento através de esferas de aço, peça única de montagem lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitam a retirada da gaveta, produzida em chapa de aço, com acabamento zincado. Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° (chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento simultâneo de todas as gavetas. Puxadores deverão ser do tipo concha, injetados em ABS. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo



contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

13) GAVETEIRO VOLANTE, LARGURA DE 400 MM.

Gaveteiro volante com três gavetas, sendo duas comuns e uma para pasta suspensa, com dimensão de aproximadamente 400x490x639 mm (LxPxH). Composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deve receber 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta respeitando as normas da ABNT. Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico com no mínimo 2 mm de espessura, na cor preto liso, em forma de “U” devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças produzidas em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura, composta de roldanas produzidas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de $\frac{3}{4}$ do comprimento nominal. Gaveta para pasta suspensa deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico com no mínimo 2 mm de espessura, na cor preto liso, em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior. Na parte superior do corpo da gaveta deve possuir um suporte em chapa de aço onde serão colocadas as pastas. Deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças telescópicas com deslizamento através de esferas de aço, peça única de montagem lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitam a retirada da gaveta, produzida em chapa de aço, com acabamento zincado. Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° (chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento



simultâneo de todas as gavetas. Puxadores deverão ser do tipo concha, injetados em ABS. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

14) ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO COM PRATELEIRAS.

Armário extra alto com 02 portas, com 01 prateleira fixa e 3 prateleiras reguláveis, medindo 800x490x2140mm (LxPxH). Corpo deverá ser composto por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. Deverá possuir 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características do corpo. Portas deverão ser fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave com capa plástica escamoteável. Puxadores deverão ser do tipo concha, injetados em ABS. Deverá possuir tampo superior, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na



mesma cor do laminado. Prateleiras reguláveis em placa de partículas de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir, com fitas de borda reta produzidas em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A prateleira deverá ser fixada na lateral do armário por peças em zamak (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

15) ARMÁRIO BAIXO FECHADO COM PRATELEIRA.

Armário baixo com 02 portas, e 01 prateleira regulável, medindo 800x490x740mm (LxPxH). Corpo deverá ser composto por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” (tambor rastex e parafusos rapid) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Portas deverão ser fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave com capa plástica escamoteável. Puxadores



deverão ser do tipo concha, injetados em ABS. Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleira regulável em placa de partículas de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir, com fitas de borda reta produzidas em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A prateleira deverá ser fixada na lateral do armário por peças em zamak (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxante, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

16) ARMÁRIO MESA FECHADO COM PRATELEIRA.

Armário mesa com 02 portas, e 01 prateleira regulável, medindo 800x600x740mm (LxPxH). Corpo deverá ser composto por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” (tambor rastex e parafusos rapid) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Portas



deverão ser fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave com capa plástica escamoteável. Puxadores deverão ser do tipo concha, injetados em ABS. Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleira regulável em placa de partículas de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir, com fitas de borda reta produzidas em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A prateleira deverá ser fixada na lateral do armário por peças em zamak (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxante, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

17) CONJUNTO DE ARMÁRIOS BAIXOS FECHADO, 1200x600x740 mm

Conjunto composto por dois armários baixos com 02 portas, 01 prateleira regulável cada, e um tampo único superior conjugando os dois armários, cada armário deve medir aproximadamente 600x600x740mm (LxPxH). Corpo deverá ser composto por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As



faces laterais deverão receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” (tambor rastex e parafusos rapid) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Portas deverão ser fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave com capa plástica escamoteável. Puxadores deverão ser do tipo concha, injetados em ABS. Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleira regulável em placa de partículas de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir, com fitas de borda reta produzidas em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A prateleira deverá ser fixada na lateral do armário por peças em zamak (liga metálica). O acabamento e prétratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.



LOTE 3 – CADEIRAS, POLTRONAS E LONGARINAS

18) POLTRONA GIRATÓRIA OPERACIONAL

Poltrona giratória operacional com encosto telado e braços. Assento deverá ser fornecido com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12mm de espessura, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 48mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Deverá possuir contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico com no mínimo 2 mm de espessura, dispensando o uso do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar alto de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em aproximadamente 30mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões mínimas o encosto 449x580mm (LxH). Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Estrutura deverá ser composta por pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classes 3 ou 4, protegido por tubo de aço de Ø50mm e 1,50mm de espessura, com curso de aproximadamente 100 mm e mecanismo sincronizado para regulagem de inclinação do assento e encosto. Base giratória



deve possuir 5 hastes retas, injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro de Ø700mm na cor preta, com 5 rodízios de duplo giro (Ø65mm), com rodas em nylon com banda de rodagem em poliuretano. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento/encosto deverá ser com inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de aproximadamente 100mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

19) POLTRONA GIRATÓRIA

Poltrona giratória com encosto telado e braços. Assento deverá ser fornecido com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” em madeira compensada multilaminada com no mínimo 12 mm de espessura, com porcas garras para fixação. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 48 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Acabamento inferior em não tecido do tipo “TNT”. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar médio, estruturado por quadro em tubo de aço com formato oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5mm. Revestido por capa em tela, na cor cinza, com fechamento através de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x540 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo, através de uma haste dobrada em forma de “L” (mola fixa) em barra



de aço com espessura mínima de 8 mm. Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Estrutura deverá ser composta por pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classes 3 ou 4, protegido por tubo de aço de Ø50mm e 1,50mm de espessura, com curso de aproximadamente 100 mm e mecanismo sincronizado para regulagem de inclinação do assento e encosto. Base giratória deve possuir 5 hastes retas, injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro de Ø700mm na cor preta, com 5 rodízios de duplo giro (Ø65mm), com rodas em nylon com banda de rodagem em poliuretano. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento/encosto deverá ser com inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de aproximadamente 100mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.



20) POLTRONA FIXA COM ENCOSTO TELADO

Poltrona fixa com base suspensa, encosto telado, e braço fixo. Assento deverá ser fornecido com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12mm de espessura, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 48mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Deverá possuir contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico com no mínimo 2 mm de espessura, dispensando o uso do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar alto de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Dimensões mínimas o encosto 449x580mm (LxH). A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com no mínimo 2,25 mm de espessura de Ø25,4 mm, deverá possuir apoios em poliuretano injetado com “alma” em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura, fixados por parafusos e ponteira de acabamento em polietileno, dimensões mínimas do apoio de 44x295x16 mm (LxPxH). Estrutura em formato de base suspensa, em tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 2,25 mm de espessura, composta por uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa frontal, produzidas em tubo de aço de Ø25,4 mm com 1,9 mm de espessura mínima. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação com no mínimo 4,75mm de espessura, dobrada em forma de “U”, na qual será fixado o encosto. A estrutura deverá receber sapatas protetoras em poliamida. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo



posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

21) POLTRONA FIXA PARA OBESO

Poltrona para obeso, com base trapezoidal. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico, de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” de madeira com espessura mínima de 12 mm. O encosto deverá ser fornecido estofado na parte frontal em espuma injetada de poliuretano com espessura de no mínimo 65 mm com densidade mínima de 50 kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com fechamento através de zíper facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões aproximadas do encosto 540x616 mm (LxH). Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por duas chapas em aço com no mínimo espessura 2,7 mm e por uma alma em madeira com espessura mínimo 12 mm, entre as chapas de aço de reforço. Estofado na parte superior em espuma injetada de poliuretano com espessura de no mínimo 70 mm com densidade mínima de 50 kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com fechamento através de zíper facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões aproximadas do assento 563x537mm (LxP). Braço deverá ser um prolongamento da estrutura com apoio composto por “alma” de madeira com no mínimo 12 mm de espessura, estofado na parte superior em espuma laminada de poliuretano com no mínimo 20 mm de espessura e densidade mínima de 20 kg/m³. Revestido em vinil na cor preta. Dimensões do apoio 70x360x43mm (LxPxH). Estrutura deverá ser composta por 2 tubos com



formato oblongo em aço com espessura mínima de 1,9mm, dobrados em formato trapezoidal unidos através de travessa frontal de suporte do assento em tubo de, no mínimo, Ø22,2mm e espessura mínima de 1,9mm. A estrutura deve possuir 04 sapatas em polipropileno do tipo deslizador. A união do encosto ao assento deverá ocorrer através de uma haste em aço dobrada com formato “L”, com no mínimo 8 mm de espessura. A fixação do encosto aos braços deverá ser por chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura aumentando a resistência do encosto. Os apoia braços, deverão ser fixados a estrutura por parafusos, facilitando sua manutenção. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

22) CADEIRA FIXA COM PRANCHETA

Cadeira fixa 4 pés, com prancheta. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico, de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno, com no mínimo 12 mm de espessura, com porca garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, dispensando o uso de perfil de PVC, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões aproximadas do assento: 450x440 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar médio em formato anatômico, de acordo com os padrões normativos



de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura com porca garra para a fixação do encosto à haste. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo de 28 mm de espessura e densidade mínima de 45 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, dispensando o uso de perfil de PVC, em polipropileno injetado. Dimensões aproximadas do encosto: 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado através de haste fixa produzida em tubo de aço oblongo 18x43 mm com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “L”. Estrutura do tipo 4 pés em tubos de aço com formato circular, com, no mínimo, Ø 19,05 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura. A base deverá ser composta de 4 sapatas deslizantes em material termoplástico. Prancheta dobrável deve ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), nas laterais deve receber fita de borda batida abaulada em PVC com no mínimo 3 mm de espessura. Estrutura, em tubo de aço circular de, no mínimo, Ø19,05 mm com espessura mínima de 1,5 mm. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

23) LONGARINA 3 LUGARES COM BRAÇO

Longarina com 3 posições, com braço. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada com no mínimo 12 mm de espessura. Deverá ser



fornecido assento com estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 48 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil. Contra assento injetado em polipropileno com no mínimo 2,5 mm de espessura dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 450x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m³. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com fechamento através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões mínimas do encosto: 450x530 mm (LxH). O encosto deve ser fixado na estrutura do assento através de uma haste dobrada em forma de “L” (mola fixa) produzida em barra de aço com espessura mínima de 8 mm. Braço fixo trapezoidal, individual (1 par por assento), deverá ser fornecido com estrutura em tubo de aço no formato oblongo 18x43 mm (LxP) com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrada em forma de “U” e soldada à chapa central em aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, através da qual o conjunto de braços deverá ser fixado na estrutura do assento por parafusos. O braço/apoio deverá ser fornecido em poliuretano injetado, com “alma” em barra de aço com no mínimo 6,35 mm de espessura dobrada no formato trapezoidal. Dimensões mínimas do braço: 42x345x235 mm (LxPxH). Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço de 30x70 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura. Nas extremidades deverão ser soldadas duas colunas verticais em tubo de aço redondo de Ø50,8 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura. Na extremidade superior das colunas verticais deve ter ponteiros de acabamento e na extremidade inferior pés em alumínio injetado com sapatas em poliamida. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo



posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

LOTE 4 – CADEIRAS, BANQUETAS

24) CADEIRA FIXA 4 PÉS EM POLIPROPILENO

Cadeira fixa com base 4 pés, assento e encosto em polipropileno. Assento Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em polipropileno injetado, cor a definir, com bordas arredondadas, medindo aproximadamente 460x480mm (L x P). Encosto espaldar baixo, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em polipropileno injetado, cor a definir, com bordas arredondadas, medindo aproximadamente 490x330 mm (L x H). Estrutura, com acabamento cor a definir, em barra de aço, com no mínimo Ø12 mm. Deve possuir sapatas deslizantes em material termoplástico. O acabamento e prétratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

25) BANQUETA FIXA EM POLIPROPILENO

Banqueta fixa com base trapezoidal, assento e encosto em polipropileno. Assento Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em polipropileno injetado, cor a definir, com bordas arredondadas, medindo aproximadamente 460x480mm (L x P). Encosto espaldar baixo, moldado



anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em polipropileno injetado, cor a definir, com bordas arredondadas, medindo aproximadamente 490x330 mm (L x H). Estrutura, com acabamento cor a definir, com formato trapezoidal em barra de aço, de no mínimo, Ø12 mm. Deve possuir barra em aço para apoio dos pés. Dimensão total de aproximadamente 585x567x1115mm (LxPxH), sendo a altura do assento de aproximadamente 750 mm, em relação ao piso. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

LOTE 5 – MOBILIÁRIO PARA ÁREA DE ESTAR

26) SOFÁ 1 LUGAR

Sofá 1 lugar. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 15 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminado, com densidade mínima de 20 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões mínimas do assento: 613x565 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminado, com densidade mínima de 20 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões mínimas do encosto: 614x447 mm (LxH). Braço estrutural deverá ser composto por placas de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 30 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com formato retangular com cantos arredondados medindo aproximadamente



108x703x501 mm (LxPxH). Deve receber entre os braços (abaixo do assento) um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, produzidos em MDP de 18 mm, revestidos em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. A base deve receber apoios cilíndricos produzidos em tubo de alumínio ou aço. Estrutura interna deverá ser composta por 2 travessas em tubo de aço retangular 30x70 mm com espessura mínima de 1,9 mm, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. Dimensão total de aproximadamente 800x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

27) MESA DE APOIO CIRCULAR

Mesa de apoio circular, medindo aproximadamente 400x530 mm (ØxH). Tampo deverá ser fornecido com formato retangular em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. Estrutura composta por colunas verticais e travessas horizontais, em barra de aço (maciça) em formato circular com Ø 12 mm, soldadas entre si. Deve possuir sapatas deslizantes. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.



CERTIFICADOS E RELATÓRIOS DE ENSAIOS EXIGIDOS PARA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

Todos os certificados e relatórios de ensaios relacionados abaixo deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO, e devem ser emitidos por laboratórios independentes, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas. Os relatórios de ensaios emitidos com data superior a 05 (cinco) anos da data do certame só serão aceitos devidamente acompanhados de declaração formal do laboratório independente atestando a manutenção da validade dos testes.

1. Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área. É desejável que o profissional parecerista seja certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), que é a Instituição reconhecida Internacionalmente pela IEA (International Ergonomics Association) para verificar as competências essenciais em ergonomia e certificar estes profissionais no Brasil. O (PTEP) deverá possuir a imagem e o código de identificação do produto analisado.



2. Relatórios de ensaio para qualificação de componentes

2.1 Itens Metálicos

Apresentar relatórios de ensaios para:

- a) Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h;
- b) Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;
- c) Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 240h (0,2 S);
- d) Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);
- e) Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 μm (considerando o fator de redução de 25 μm).

2.2 Itens Plásticos

Apresentar relatórios de ensaios para:

- a) Determinação da dureza Shore D – ASTM D2240, com mediana de no máximo 85;
- b) Determinação da densidade, Método A – ASTM D297, com média de no máximo 1,4 g/cm^3 (1.400 kg/m^3);
- c) Resistência à tração – ASTM D638, com tensão de ruptura média de no máximo 120 Mpa;
- d) Resistência ao impacto, Método IZOD – ASTM D256, com resistência ao impacto média de no mínimo 100 J/m.

2.3 Bordas de PVC

Apresentar relatórios de ensaios para:

- a) ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV;



- b) ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado;
- c) ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico;
- d) ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura;
- e) ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração).

2.4 Certificação para Madeira:

Apresentar certificados de conformidade para:

- a) CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou
- b) CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;
- c) CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.
 - Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal.
 - Os referidos certificados (selos) deverão ser próprios, ou seja, vinculados à Fábrica (empresa) licitante, devidamente comprovado.
 - A instituição poderá, a qualquer tempo, por amostragem, nas entregas dos produtos, solicitar a comprovação de que todos os componentes de madeira utilizados na fabricação dos mesmos contenham madeira de origem nativa ou plantada, procedentes de manejo florestal, de acordo com a Certificação apresentada.

2.5 Espuma Flexível de Poliuretano Injetado

Apresentar relatórios de ensaios para:

- a) Resiliência – NBR 8619, com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto;
- b) Teor de cinzas – NBR 14961, com valores abaixo de 1%;



- c) Resistência à compressão – NBR 8910, com desempenho igual ou maior que 3 em relação à resistência a compressão 50% kPa;
- d) Características de queima - NBR 9178, com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min;
- e) Resistência à tração – NBR 8515, com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;
- f) Resistência ao rasgamento – NBR 8516, com valor igual ou superior a 175N/m;
- g) Densidade – NBR 8537 com densidade entre 45 e 60;
- h) Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;
- i) Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2 – NBR 9176.

2.6 Revestimentos em Tecidos/Vinil

Apresentar relatórios de ensaios para:

- a) Resistência à tração e alongamento (tiras) – NBR 11912, (urdume e trama) com valor igual ou superior a 8daN;
- b) Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos (para tecido) ou 15.000 ciclos (para vinil), sem rompimento de fios;
- c) Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5;
- d) Alteração dimensional – NBR 10320, (urdume e trama) com valores iguais ou inferiores a 2% (alongamento) e 5% (encolhimento);
- e) Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco);
- f) Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 4 (vinil) e 3 (tecido);
- g) Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);
- h) Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);



- i) Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).

2.7 Revestimentos em Telas

Apresentar relatórios de ensaios para:

- a) Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios;
- b) Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5;
- c) Alteração dimensional – NBR 10320, (urdume e trama) com valores iguais ou inferiores a 2% (alongamento) e 5% (encolhimento);
- d) Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco);
- e) Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3;
- f) Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);
- g) Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);
- h) Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).

3. Certificação da empresa

Apresentar certificados de conformidade para:

- a) SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO.
- b) SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO.
- c) CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).



4. Certificação do Produto

- Apresentar certificados de conformidade emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO:
- ABNT NBR 13966 e RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 para os itens: 1, 2, 3, 4 e 5 do lote 1.
- ABNT NBR 13961 e RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 para os itens: 12, 13, 14, 15, 16 e 17 do lote 2.
- ABNT NBR 13962 e RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 para os itens: 18, 19 e 22 do lote 3.
- ABNT NBR 16031 e RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 para o item: 23 do lote 3



ANEXO II

LOTES E QUANTIDADES

LOTE 1 – ESTAÇÕES DE TRABALHO E MESAS

ITEM	DESCRITIVO	QUANTIDADE
1.1	Estação de trabalho 8 postos	3
1.2	Estação de trabalho 3 postos	1
1.3	Estação Linear 6 postos	1
1.4	Mesas Atendimento	1
1.5	Mesas Retas	1
1.6	Mesas Gerentes	3
1.7	Mesa em L	2
1.8	Mesa de Reunião 2,40 x 1,40	1
1.9	Mesa de Reunião 12,00 x 1,60	1
1.10	Mesa 0,80 x 0,80	6
1.11	Mesa Circular Alta	1

LOTE 2 – ARMÁRIOS E GAVETEIROS

ITEM	DESCRITIVO	QUANTIDADE
2.12	Gaveteiro Volante 330mm	30
2.13	Gaveteiro Volante 400mm	2
2.14	Armário Extra Alto	8
2.15	Armário Baixo	8
2.16	Armário Mesa	2
2.17	Armário Baixo Conjugado	1



LOTE 3 – CADEIRAS, POLTRONAS E LONGARINAS

ITEM	DESCRIPTIVO	QUANTIDADE
3.18	Poltrona Operacional	36
3.19	Poltrona Giratória	52
3.20	Poltrona Fixa Tela	10
3.21	Poltrona Fixa Para Obeso	2
3.22	Cadeira Fixa com Prancheta	15
3.23	Longarina Poltronas	4

LOTE 4 – CADEIRAS E BANQUETAS

ITEM	DESCRIPTIVO	QUANTIDADE
4.24	Cadeira Fixa	12
4.25	Banqueta Fixa	3

LOTE 5 – MOBILIÁRIO PARA ÁREA DE ESTAR

ITEM	DESCRIPTIVO	QUANTIDADE
5.26	Sofá 1 lugar	9
5.27	Mesa de Apoio	4



**Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí**

ANEXO III

MODELO DE PROPOSTA

PREGÃO PRESENCIAL Nº 04/2020

PROCESSO Nº 078/2020

Ilma. Sra. Pregoeira

A____(NOME DA LICITANTE), inscrita no CNPJ sob nº _____, Inscrição Estadual nº _____, Inscrição Municipal nº _____, estabelecida(o) na cidade de(o)_____, no estado de(o)_____, à (endereço) _____, vem apresentar proposta de preços para o fornecimento, entrega, montagem e instalação dos produtos de mobiliário para a nova sede do IPREJUN, conforme especificações técnicas mínimas descritas no Anexo I, quantitativo do Anexo II e layout constante do Anexo X, partes integrantes deste Edital.

LOTE 1- ESTAÇÕES DE TRABALHO E MESAS

ITEM	DESCRIPTIVO	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1.1	Estação de trabalho 8 postos	3		
1.2	Estação de trabalho 3 postos	1		
1.3	Estação Linear 6 postos	1		
1.4	Mesas Atendimento	3		
1.5	Mesas Retas	1		
1.6	Mesas Gerentes	3		
1.7	Mesa em L	2		
1.8	Mesa de Reunião 2,40 x 1,40	1		
1.9	Mesa de Reunião 12,00 x 1,60	1		
1.10	Mesa 0,80 x 0,80	6		
1.11	Mesa Circular Alta	1		
VALOR TOTAL DO LOTE 1				



LOTE 2 – ARMÁRIOS E GAVETEIROS

ITEM	DESCRIPTIVO	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
2.12	Gaveteiro Volante 330mm	30		
2.13	Gaveteiro Volante 400mm	2		
2.14	Armário Extra Alto	8		
2.15	Armário Baixo	8		
2.16	Armário Mesa	2		
2.17	Armário Baixo Conjugado	1		
VALOR TOTAL DO LOTE 2				

LOTE 3 – CADEIRAS, POLTRONAS E LONGARINAS

ITEM	DESCRIPTIVO	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
3.18	Poltrona Operacional	36		
3.19	Poltrona Giratória	52		
3.20	Poltrona Fixa Tela	10		
3.21	Poltrona Fixa Para Obeso	2		
3.22	Cadeira Fixa com Prancheta	15		
3.23	Longarina Poltronas	4		
VALOR TOTAL DO LOTE 3				

LOTE 4 – CADEIRAS E BANQUETAS

ITEM	DESCRIPTIVO	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
4.24	Cadeira Fixa	12		
4.25	Banqueta Fixa	3		
VALOR TOTAL DO LOTE 4				

LOTE 5 – MOBILIÁRIO PARA ÁREA DE ESTAR

ITEM	DESCRIPTIVO	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
5.26	Sofá 1 lugar	9		
5.27	Mesa de Apoio	4		
VALOR TOTAL DO LOTE 5				



**Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí**

Seguem anexos a esta proposta catálogos ou folhetos técnicos, visando complementar a descrição ofertada, bem como manuais de uso e garantia.

Prazo de garantia contra eventuais defeitos de fabricação: XXX meses, a partir da data de emissão da nota fiscal, com cobertura total, inclusive peças e partes sujeitas ao desgaste, excluindo-se os danos provocados por uso inadequado, em conformidade com o descritivo contido no Anexo I do Edital, com previsão de suporte técnico, conforme o caso. *(observar a garantia mínima de 60 meses)*

Prazo de entrega do objeto: XX dias corridos, a partir da data da Ordem de Fornecimento fornecida pelo Departamento de Planejamento, Gestão e Finanças do IPREJUN. *(observar prazo máximo de 90 dias)*

Prazo de validade da proposta: XX dias corridos a contar da data da presente sessão. *(observar o prazo mínimo de 60 dias)*

Declaro que estão incluídos no preço proposto as despesas de frete, impostos, seguros e todas as demais despesas necessárias para a entrega da totalidade do objeto no prédio da nova sede do IPREJUN.

Local e data

Assinatura do representante legal:

Nome:

Cargo:



**Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí**

ANEXO IV

MINUTA DE CONTRATO

CONTRATO Nº XXXXXX

CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM O INSTITUTO DE PREVIDÊNCIA DO MUNICÍPIO DE JUNDIAÍ - IPREJUN E XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX PARA O FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO PARA A NOVA SEDE DO IPREJUN, COM FUNDAMENTO NO ART. 1º, DA LEI FEDERAL Nº 10.520/02 - PROCESSO Nº 39.369-2/2019.

I - Introito

O presente instrumento rege-se fundamentalmente pela Lei Federal nº 10.520/02, subsidiada pela Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, que instituem normas para licitações e contratos da Administração Pública e dão outras providências, estando vinculado ao Processo nº 78/2020 de acordo com a deliberação do Exmo. Sr. Diretor-Presidente do IPREJUN exarada naqueles autos e que autoriza sua lavratura.

II – Das Partes

São partes no presente instrumento de contrato:

a) De um lado, na condição e doravante simplesmente denominada **CONTRATANTE** o **INSTITUTO DE PREVIDÊNCIA DO MUNICÍPIO DE JUNDIAÍ - IPREJUN**, com sede nesta cidade, Estado de São Paulo, na Avenida da Liberdade, s/nº - 6º andar – Ala Norte, Jd. Botânico – Jundiaí/SP, inscrito no CNPJ sob o nº 05.507.216/0001-61, neste ato representada por seu Diretor-Presidente, XXXXXXXXXXXXXXXX, CPF nº XXXXXXXXXXXXXXXX.



b) De outro lado, na condição e doravante simplesmente denominada **CONTRATADA**, a empresa **XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX**, com sede na cidade de **XXXXXXXXXX**, Estado de São Paulo, na Avenida **XXXXXXXXXXXXXXXXXX** inscrita no CNPJ sob o nº **XXXXXXXXXXXXXXXXXX**, neste ato representada por **XXXXXXXXXXXXXXXXXX**, CPF nº **XXXXXXXXXXXXXXXXXX**.

III – Do Objeto

CLÁUSULA PRIMEIRA - De acordo com o Processo Administrativo nº 078/2020, a **CONTRATADA** obriga-se ao fornecimento, entrega, montagem e instalação dos produtos de mobiliário para a nova sede do IPREJUN, constantes do (s) Lote (s) **XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX**, conforme especificações técnicas mínimas descritas no Anexo I, quantitativo do Anexo II e layout constante do Anexo X, partes integrantes deste Edital de Pregão n. 04/2020.

CLÁUSULA SEGUNDA - Integram e completam o presente Termo de Contrato para todos os fins de direito, obrigando as partes em todos os seus termos, as condições do Edital do Pregão Presencial nº 04/2020, bem como a proposta da **CONTRATADA**, anexos e pareceres que formam o processo nº 078/2020.

CLÁUSULA TERCEIRA - Para a execução deste contrato, nenhuma das partes poderá oferecer, dar ou se comprometer a dar a quem quer que seja, ou aceitar ou se comprometer a aceitar de quem quer que seja, tanto por conta própria quanto por intermédio de outrem, qualquer pagamento, doação, compensação, vantagens financeiras ou não financeiras ou benefícios de qualquer espécie que constituam prática ilegal ou de corrupção, seja de forma direta ou indireta quanto ao objeto deste contrato, ou de outra forma a ele não relacionada, devendo garantir, ainda, que seus prepostos e colaboradores ajam da mesma forma.

IV – Da duração e prazo

CLÁUSULA QUARTA – A **CONTRATADA** cumprirá o contrato observando o prazo de vigência de 12 (doze) meses, contados a partir do dia da assinatura, podendo ser prorrogado, se necessário, a critério da **CONTRATANTE**.



V- Do Preço e Condições de pagamento

CLÁUSULA QUINTA - A **CONTRATANTE** pagará à **CONTRATADA** pela aquisição estipulada no presente ajuste, em moeda corrente nacional, a importância global de R\$ XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX, representando o(s) valor(es) relativo(s) ao(s) lotes XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

CLÁUSULA SEXTA – O valor acima, já fixado em real, não sofrerá qualquer outro tipo de correção monetária. Somente será admitida revisão de preços nos casos em que fatores supervenientes devidamente comprovados pela **CONTRATADA** e aceitos pela **CONTRATANTE**, determinem o desequilíbrio econômico e financeiro do contrato.

CLÁUSULA SÉTIMA - Os preços ora contratados poderão ser revistos em caso de desequilíbrio financeiro causado por perda inflacionária, a partir de 12 meses de sua assinatura, utilizando-se como referência de cálculo o IPC-FIPE.

CLÁUSULA OITAVA - O pagamento decorrente do fornecimento do objeto deste contrato correrá por conta da dotação orçamentária nº 50.01.09.122.0190.7530.4.4.90.52.00 - EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE, conforme verba dotada no orçamento da **CONTRATANTE**.

CLÁUSULA NONA - O pagamento será efetuado em até 05 (cinco) dias a partir da emissão do Termo de Aceite, bem como apresentação da Nota Fiscal pela **CONTRATADA**, considerando o fornecimento dos produtos relativos ao(s) lote(s) vencedor (es).

VI – Do Regime Jurídico Contratual

CLÁUSULA DÉCIMA – Nos termos da Lei, compete, como prerrogativa unilateral, à **CONTRATANTE**, quanto ao contrato ora entabulado:

- a) Fiscalizar-lhe a execução
- b) Aplicar sanções motivadas pela inexecução, total ou parcial do ajuste.

VII – Das Obrigações da CONTRATADA



CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – A **CONTRATADA** obriga-se à entrega do objeto de acordo com a proposta apresentada no procedimento licitatório, Processo nº 78/2020, a qual, como todos os documentos da licitação e especificações da **CONTRATANTE**, passa a fazer parte integrante do presente Termo de Contrato, independentemente de transcrição.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - Atentará, principalmente, a **CONTRATADA**, no que forem aplicadas, às normas dos artigos 70 e 71 da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, sendo-lhe terminantemente vedada a subempreitada, subcontratação, cessão ou transferência parcial ou total do presente ajuste, fato que, ocorrendo, causará a rescisão automática e incondicional do presente ajuste, arcando também, a responsável, com as demais sanções previstas na Lei Civil e Penal.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - A **CONTRATADA** sem prejuízo de sua responsabilidade, comunicará por escrito à **CONTRATANTE** qualquer anormalidade que eventualmente apure ter ocorrido na fabricação, no transporte, montagem e instalação do objeto, que possam comprometer o fiel cumprimento contratual.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – O uso, na fabricação de materiais, marcas e patentes, sujeitas a “royalties” ou outros encargos semelhantes, obrigará exclusivamente à **CONTRATADA** que por eles responderá.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - A **CONTRATADA** obriga-se a manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, devendo comunicar à **CONTRATANTE**, imediatamente, qualquer alteração que possa comprometer a manutenção do presente Termo de Contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - Obriga-se a **CONTRATADA** a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir às suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou utilização de técnicas ou materiais inadequados.



CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - A **CONTRATADA** não utilizará em nenhuma hipótese qualquer servidor da administração direta ou indireta da municipalidade, a partir da data da publicação deste edital, nem mesmo em gozo de férias ou licença sob qualquer título.

CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA - É responsabilidade da **CONTRATADA** contratar e fornecer, sob sua exclusiva responsabilidade e sem qualquer vínculo empregatício com a **CONTRATANTE**, todo pessoal necessário à prestação dos serviços, fornecendo-lhes o apoio técnico necessário, bem como os materiais, ferramentas, veículos e equipamentos necessários à execução do objeto contratual.

CLÁUSULA DÉCIMA NONA - A **CONTRATADA** responsabilizar-se-á moral e materialmente por seus empregados, ressarcindo prontamente qualquer dano ou prejuízo por eles causados nas instalações ou nos equipamentos da **CONTRATANTE**.

CLÁUSULA VIGÉSIMA - Nenhuma relação jurídico trabalhista, hierárquica e de subordinação, haverá entre o empregado da **CONTRATADA** e a **CONTRATANTE**, ficando sob inteira responsabilidade da **CONTRATADA** o pagamento dos salários/ honorários devidos pela mão de obra empregada no fornecimento do objeto, bem como os demais encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, despesas de transporte, hospedagem ou alimentação.

CLÁUSULA VIGÉSIMA PRIMEIRA - A **CONTRATADA** deve estar ciente da Política de Segurança da Informação e das Comunicações (POSIC) do IPREJUN e de seu conteúdo, disponibilizado no site <http://iprejun.sp.gov.br>.

VIII Das responsabilidades da Contratante

CLÁUSULA VIGÉSIMA SEGUNDA - A **CONTRATANTE** exercerá a fiscalização dos trabalhos da **CONTRATADA** por meio do Departamento de Planejamento, Gestão e Finanças do Instituto de Previdência do Município de Jundiaí, o que não reduzirá nem excluirá a responsabilidade da **CONTRATADA** por qualquer irregularidade, inclusive perante terceiros.



Parágrafo único - Nos termos do artigo 67, da Lei Federal nº 8666/93, fica designado o servidor Omair José Fezzardi, exercente do cargo de Analista de Planejamento, Gestão e Orçamento como encarregado da gestão do presente contrato, que será substituído pela servidora Vivian Cristina Benite Campos, exercente do cargo de Assistente de Administração, em caso de impedimento do primeiro

IX – Da rescisão contratual

CLÁUSULA VIGÉSIMA TERCEIRA - Adotam **CONTRATANTE** e **CONTRATADA**, como motivos de rescisão da avença ora estatuída, o que expressamente determinam os artigos 77 a 81 da mencionada Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, além das condições expressamente estipuladas no presente instrumento.

CLÁUSULA VIGÉSIMA QUARTA - Caso a **CONTRATADA** dê causa à rescisão sem justo motivo do ora contratado, obrigar-se-á a pagar uma multa de 20% (vinte por cento) do valor total deste contrato, obedecidos, no mais, os ditames dos artigos 86 a 88, da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações.

CLÁUSULA VIGÉSIMA QUINTA - Se a culpa da rescisão for imputada exclusivamente à **CONTRATADA**, ficará esta, em caráter de pena, impedida de participar de licitações futuras, ficando ainda obrigada ao ressarcimento dos prejuízos a que der causa, nos termos do artigo 389 e seguintes do Código Civil Brasileiro.

X – Prazos e condições de entrega

CLÁUSULA VIGÉSIMA SEXTA - O prazo de entrega do objeto pela **CONTRATADA** será de até 90 (noventa) dias a contar da emissão da Ordem de Fornecimento pela **CONTRATANTE**.

CLÁUSULA VIGÉSIMA SÉTIMA – Somente em circunstâncias excepcionais, por motivo de força maior, devidamente justificado e aceito pela **CONTRATANTE**, poderá ser prorrogado o prazo de entrega total do objeto.



CLÁUSULA VIGÉSIMA OITAVA – Será emitido o Termo de Recebimento e Aceite, assinado pela Diretora do Departamento de Planejamento, Gestão e Finanças, após a conferência do objeto entregue e quanto ao atendimento dos Requisitos do Edital do Pregão n. 04/2020.

XI – Da Garantia

CLÁUSULA VIGÉSIMA NONA – O prazo de garantia do mobiliário é de XXXX meses contados a partir da emissão da nota fiscal, com cobertura total, inclusive peças e partes sujeitas ao desgaste, excluindo-se os danos provocados por uso inadequado, em conformidade com o descritivo contido no Anexo I do Edital, com previsão de suporte técnico, conforme o caso.

CLÁUSULA TRIGÉSIMA – A **CONTRATADA** deverá acionar a garantia e cumprir o prazo máximo de atendimento técnico de 05 (cinco) dias úteis, devendo obedecer ao horário de funcionamento da **CONTRATANTE**. Em caso de retirada de alguma peça, produto ou equipamento, estes deverão ser descritos e identificados na presença de um servidor da **CONTRATANTE**, através de documento hábil, obedecendo-se à mesma sistemática quando da sua devolução.

XII – Das penalidades

CLÁUSULA TRIGÉSIMA PRIMEIRA - A Contratada total ou parcialmente inadimplente estará sujeita à aplicação das sanções previstas nos arts. 86, 87 e 88 da Lei Federal nº 8.666/93 combinada com o art. 7º da Lei 10.520/2002, a saber:

- a) advertência, nas hipóteses de execução irregular de que não resulte prejuízo para o fornecimento ou execução contratual;
- b) multa moratória de 0,5% (cinco décimos por cento) do valor total do contrato por dia de atraso injustificado na providência necessária e 1% por dia após o 30º dia de atraso acumulada com as multas cominatórias abaixo:



b.1) multa de 5% (cinco por cento) do valor total do contrato por faltas médias, assim entendidas aquelas que acarretam transtornos significativos e, na sua reincidência, esse percentual será de 10% (dez por cento);

b.2) multa de 20% (vinte por cento) do valor total do contrato, nas hipóteses de inexecução total, com ou sem prejuízo para o ente público contratante;

c) suspensão temporária do direito de participar em licitação com o Instituto de Previdência do Município de Jundiaí por até 05 (cinco) anos, entre outras, nas hipóteses:

c.1) ensejar injustificado retardamento da execução de seu objeto;

c.2) não mantiver a proposta;

c.3) falhar gravemente na execução do contrato;

c.4) na reiteração excessiva de mesmo comportamento já punido ou omissão de providências para reparação de erros;

d) declaração de impedimento para licitar ou contratar com o Poder Público federal, estadual, distrital e municipal, por até 05 (cinco) anos, dentre outros comportamentos, em especial, quando:

d.1) apresentar documentação falsa exigida para o certame;

d.2) comportar-se de modo inidôneo;

d.3) cometer fraude fiscal;

d.4) fraudar na execução do contrato.

CLÁUSULA TRIGÉSIMA SEGUNDA - Independentemente das sanções retro, a Contratada ficará sujeita, ainda, à composição de perdas e danos causados à Contratante e decorrentes de sua inadimplência, bem como arcará com a correspondente diferença de preços verificada em nova contratação feita no mercado, na hipótese de as demais classificadas não aceitarem a contratação pelos mesmos preços e prazos fixados pela inadimplente.



CLÁUSULA TRIGÉSIMA TERCEIRA - Pelo descumprimento das demais obrigações assumidas, a licitante estará sujeita às penalidades previstas na Lei Federal nº. 8.666/93, com suas alterações.

XIII - Da alteração contratual

CLÁUSULA TRIGÉSIMA QUARTA - O contrato somente poderá ser alterado, por escrito, via aditamento, que se submeterá ao artigo 65 da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, e aos demais aplicáveis à espécie.

XIV - Legislação Aplicável

CLÁUSULA TRIGÉSIMA QUINTA - O presente Termo de Contrato rege-se pelas disposições expressas na Lei Federal nº 8.666/93 e pelos preceitos de direito público, aplicando-se supletivamente os princípios da Teoria Geral dos Contratos e as disposições de direito privado.

XV – Dos casos omissos

CLÁUSULA TRIGÉSIMA SEXTA - Os casos omissos serão resolvidos à luz da Lei Federal nº 8.666/93, recorrendo-se à analogia, aos costumes e aos princípios gerais de direito.

XVI - Do Foro

CLÁUSULA TRIGÉSIMA SÉTIMA - Para dirimir as questões oriundas do presente contrato, as partes elegem o foro da Comarca de Jundiaí, Estado de São Paulo.

XVII – Do encerramento



**Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí**

CLÁUSULA TRIGÉSIMA OITAVA - Por estarem assim, justas e concordes, **CONTRATANTE** e **CONTRATADA** firmam o presente instrumento em 2 (duas) vias de igual teor, lidas e achadas conforme na presença de 2 (duas) testemunhas nomeadas e assinadas, na forma da lei.

Jundiaí, _____ de _____ de 2020.

INSTITUTO DE PREVIDÊNCIA DO MUNICÍPIO DE JUNDIAÍ - IPREJUN
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Testemunhas:

Nome: XXXXXXXXXXXXXXXXX

CPF: XXXXXXXXXXXXXXXXX

Nome: XXXXXXXXXXXXXXXXX

CPF: XXXXXXXXXXXXXXXXX



**Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí**

ANEXO V

PREGÃO PRESENCIAL Nº 04/2020

PROCESSO Nº 78/2020

**DECLARAÇÃO DE PLENO ATENDIMENTO AOS REQUISITOS PARA
HABILITAÇÃO**

(em papeltimbrado da Licitante)

Prezados Senhores:

Pela presente, declaramos, para efeito do cumprimento ao estabelecido no inciso VII, do artigo 4º, da Lei federal nº. 10.520, de 17 de julho de 2002, sob as penalidades cabíveis, que cumprimos plenamente os requisitos para habilitação exigidos neste Edital.

....., ... de de

(Local) (Data)

.....

(Nome e assinatura do representante legal da licitante)



**Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí**

ANEXO VI

PREGÃO PRESENCIAL Nº 04/2020

PROCESSO Nº 78/2020

DECLARAÇÃO

(em papel timbrado da Licitante)

Eu,, CPF nº,
representante legal da empresa,
interessada em participar do Processo Licitatório (Pregão nº 04/2020), do
Instituto de Previdência do Município de Jundiaí – IPREJUN, DECLARO, sob as
penas da Lei, que inexistente impedimento legal contra a empresa
..... para licitar ou contratar com a Administração Pública no
município de Jundiaí.

....., ... de de

(Local) (Data)

.....

(Nome e assinatura do representante legal da Licitante)



ANEXO VII

PREGÃO PRESENCIAL Nº 04/2020

PROCESSO Nº 78/2020

DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA

(Identificação completa do representante da licitante), como representante devidamente constituído de (identificação completa da licitante), doravante denominado (licitante), para fins do disposto no item 3.1.5 do Edital de Pregão nº 04/2020, declara, sob as penas da lei, em especial o art. 299 do Código Penal Brasileiro, que:

(a) a proposta apresentada para participar do Pregão nº 04/2020 foi elaborada de maneira independente (pela licitante), e o conteúdo da proposta não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato do Pregão nº 03/2020, por qualquer meio ou qualquer pessoa;

(b) a intenção de apresentar proposta elaborada para participar do Pregão nº 04/2020 não foi informada, discutida ou recebida de qualquer outro participante potencial ou de fato do Pregão nº 04/2020, por qualquer meio ou qualquer pessoa;

(c) que não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro participante potencial ou de fato do Pregão nº 04/2020 quanto a participar ou não da referida licitação;

(d) que o conteúdo da proposta apresentada para participar do Pregão nº 04/2020 não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro participante potencial ou de fato do Pregão nº 04/2020 antes da adjudicação do objeto da referida licitação;

(e) que o conteúdo da proposta apresentada para participar do Pregão nº 04/2020 não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente,



**Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí**

informado, discutido ou recebido de qualquer integrante do IPREJUN antes da abertura oficial das propostas; e

(f) que está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

_____, em ____ de _____ de _____

(representante legal da licitante, no âmbito da licitação,
com identificação completa)



**Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí**

ANEXO VIII

PREGÃO PRESENCIAL Nº 04/2020

PROCESSO Nº 78/2020

(em papel timbrado da Licitante)

**DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO (MICRO EMPRESA OU
EMPRESA DE PEQUENO PORTE)**

A empresa, CNPJ nº....., com sede na (endereço completo)....., neste ato representada pelo Sr....., (Sócio Administrador, Procurador, etc), interessada em participar do Processo Licitatório (Pregão nº 04/2020), do Instituto de Previdência do Município de Jundiaí - IPREJUN, DECLARO, sob as penas da Lei, que esta empresa é considerada (microempresa ou empresa de pequeno porte), nos termos da Lei Complementar nº 123/06, alterada pela Lei Complementar nº 147/14, cujos termos conheço na íntegra, estando apta, portanto, a exercer os direitos previstos na referida lei.

Por ser expressão da verdade, firmamos a presente.

....., ... de de

(Local) (Data de Emissão)

.....

(Nome e assinatura do representante legal da Licitante e/ou nome, CRC e assinatura do Contador)



ANEXO IX

**PREGÃO PRESENCIAL Nº 04/2020
PROCESSO Nº 78/2020**

**DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE PERANTE O MINISTÉRIO DO
TRABALHO E EMPREGO**

(e m p a p e l t i m b r a d o d a L i c i t a n t e)

Eu,(nome completo)....., representante legal da empresa (razão social)....., interessada em participar do **PREGÃO Nº 04/2020**, promovido pelo Instituto de Previdência do Município de Jundiaí - IPREJUN, declaro, sob as penas da lei, que, nos termos do artigo 27, inciso V, da Lei federal no 8.666/93, com alterações posteriores, a (razão social)..... encontra-se em situação regular perante o Ministério do Trabalho e Emprego, no que se refere à observância do disposto no inciso XXXIII, do artigo 7º, da Constituição Federal, não empregando menores de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não empregando menor de dezesseis anos.

OBS: Quando for o caso, declarar que emprega menor com idade de quatorze anos na condição de aprendiz.

....., ... de de

(Local) (Data)

.....

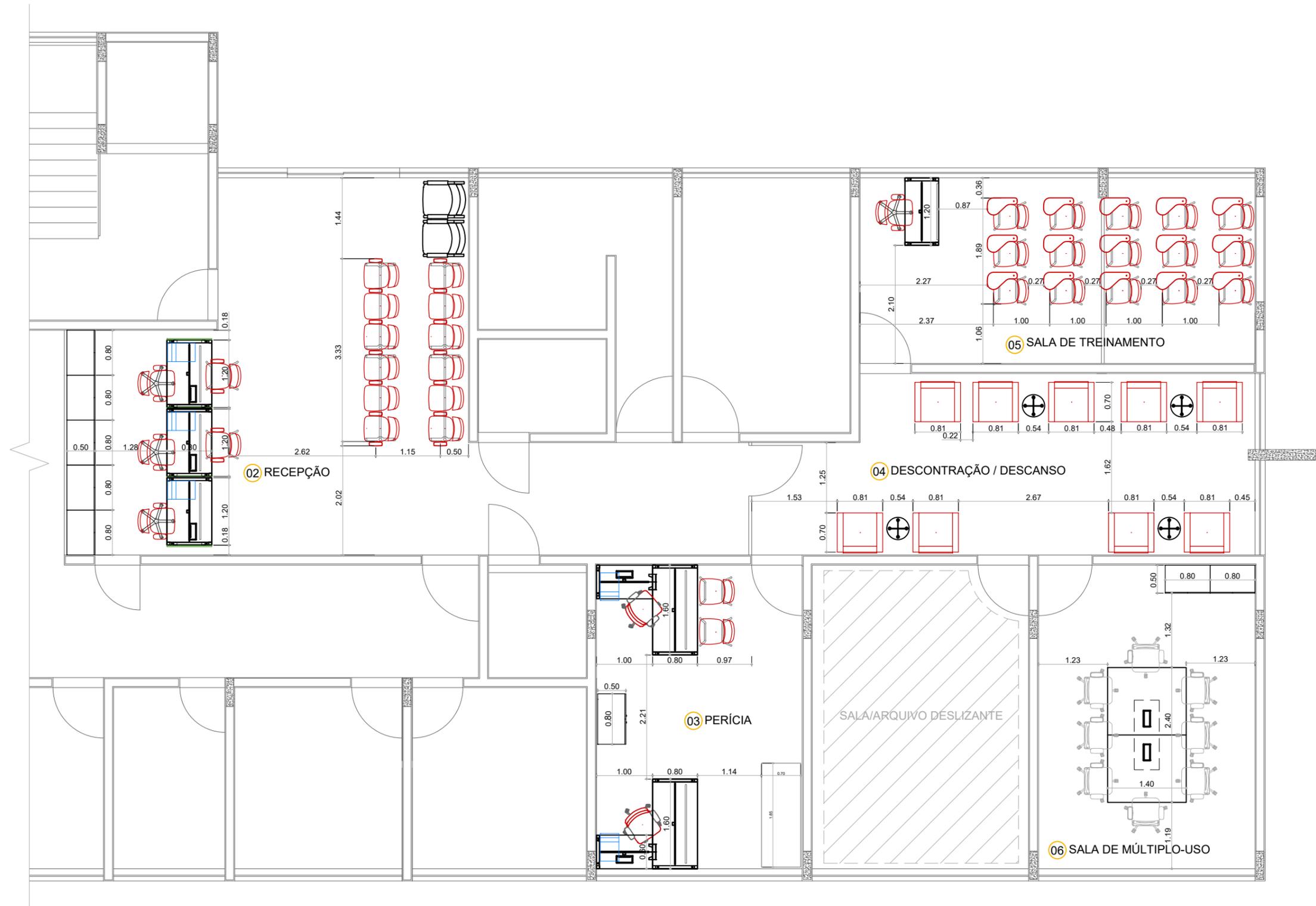
(Nome e assinatura do representante legal da Licitante)



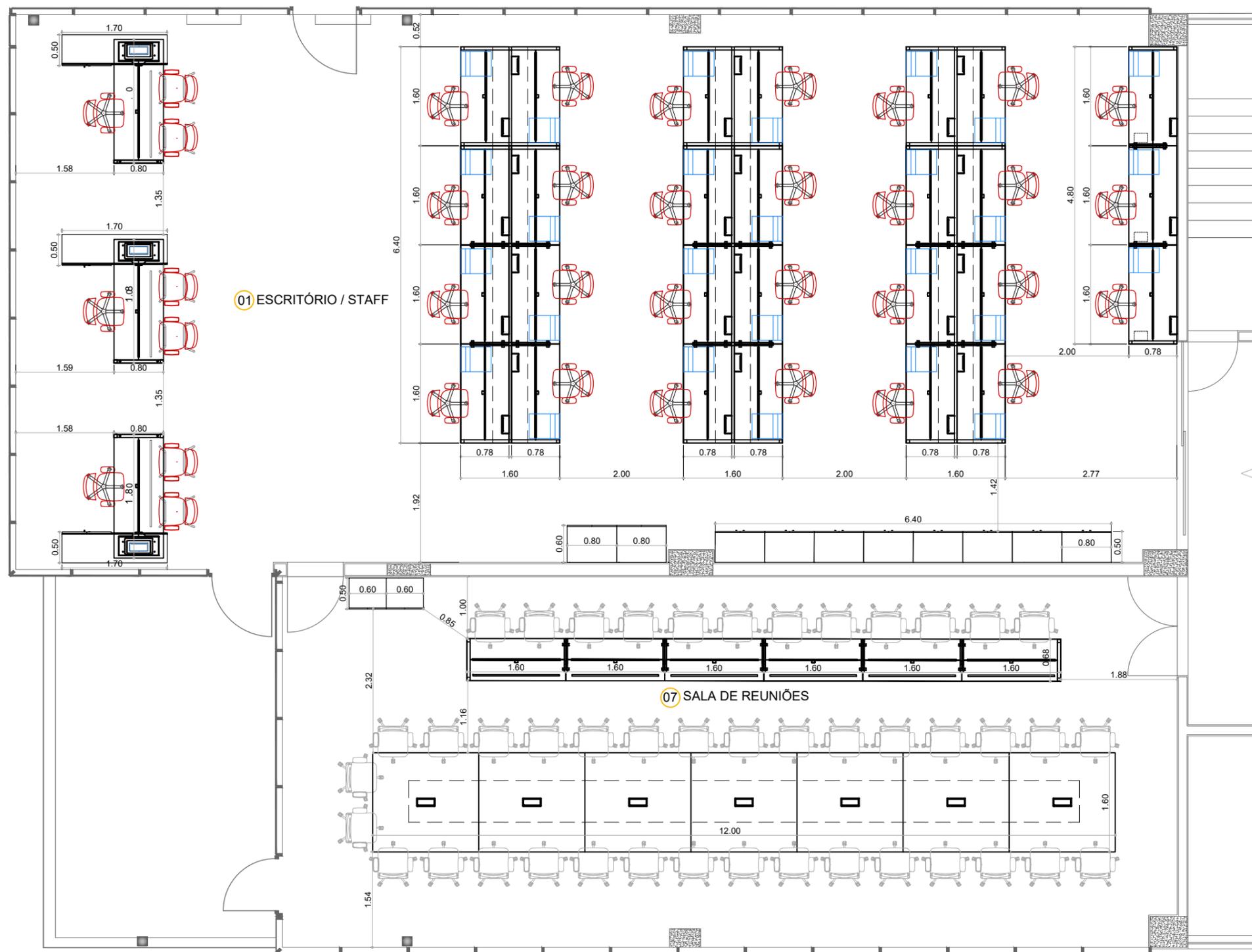
***Instituto de Previdência
do Município de Jundiaí***

ANEXO X

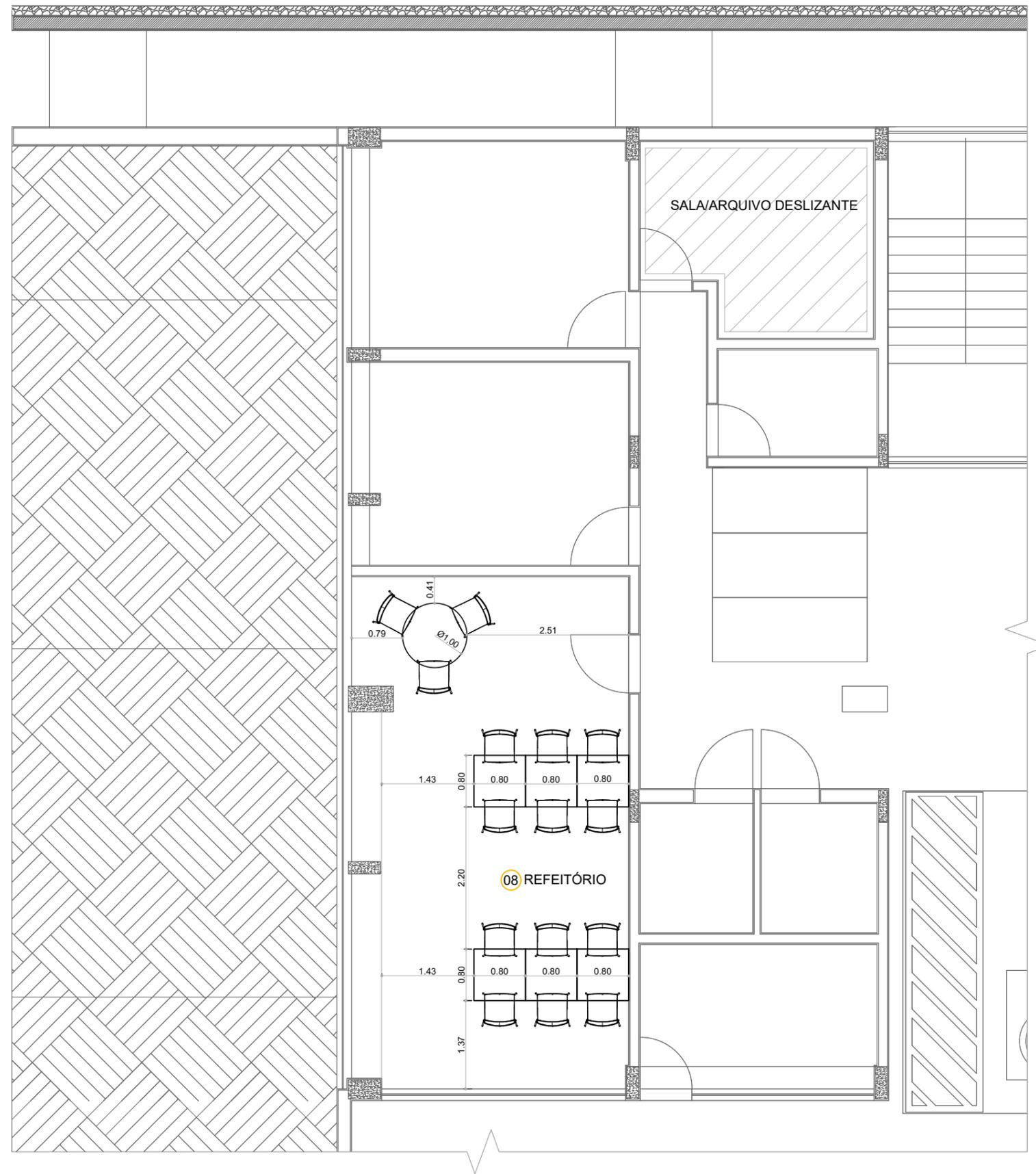
LAYOUT DE INSTALAÇÃO



Planta Térreo
Esc. 1:75



Planta Térreo
Esc. 1:75



Planta Subsolo
Esc. 1:75