



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
FUNDAÇÃO UNIVERSIDADE FEDERAL DO AMAPÁ
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fone: 3312-1713 e-mail: cpl@unifap.br



UNIVERSIDADE FEDERAL DO AMAPÁ - UNIFAP



PROCESSO Nº 23125.000726/2016-15
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016-UNIFAP

EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO OBJETIVANDO A AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS EM GERAL)

MODALIDADE: PREGÃO – ELETRÔNICO-SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS (SRP)

TIPO DE LICITAÇÃO: MENOR PREÇO POR LOTE SEM EXCLUSIVIDADE

OBJETO: A presente licitação tem como objeto o Registro de Preços para eventual e futura AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS EM GERAL, para atender às necessidades das Unidades Internas da Universidade Federal do Amapá e demais Órgãos Participantes, conforme especificações constantes no Termo de Referência – Anexo I.

ANEXOS DO EDITAL: I – TERMO DE REFERÊNCIA
II – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
III – MODELOS DE DECLARAÇÕES
IV – MODELO DE AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO
V – MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

SEÇÃO PÚBLICA DO PREGÃO ELETRÔNICO:

I- PRAZO PARA ENVIO DE PROPOSTA: A partir de 10/08/2016 até às 08:59 horas de 22/08/2016

II- DATA DA ABERTURA: 22/08/2016

III- HORA DA ABERTURA: 09:00 horas (Horário de Brasília)

IV- LOCAL: ENDEREÇO ELETRÔNICO: www.comprasgovernamentais.gov.br

V- UASG:154215

VI- FORMALIZAÇÃO DE CONSULTAS E EDITAL: Comissão Permanente de Licitações – CPL

A. Rod. Juscelino Kubitschek, KM-02 - Jardim Marco Zero - CEP 68.903-419 - Macapá – AP

B. FONE: (96) 3312-1712

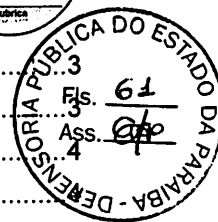
C. E-MAIL: cpl@unifap.br

D. EDITAL EM: www.unifap.br e www.comprasgovernamentais.gov.br

**AS INFORMAÇÕES CONTIDAS NO PRESENTE EDITAL PREVALECERÃO SOBRE O
DISPONIBILIZADO NO SISTEMA COMPRASNET, CASO HAJA DIVERGÊNCIA ENTRE ELES.**

Elaborado por: João Augusto Nunes da Costa
Matrícula SIAPE nº 2039149

SUMÁRIO



SEÇÃO I - DA SUSTENTABILIDADE.....	
SEÇÃO II - DO OBJETO E DA JUSTIFICATIVA	
SEÇÃO III - DA DESPESA E DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS.....	
SEÇÃO IV - DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO.....	
SEÇÃO V - CREDENCIAMENTO E REPRESENTAÇÃO NO SISTEMA ELETRÔNICO	4
SEÇÃO VI - DOS ESCLARECIMENTOS E DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO.....	5
SEÇÃO VII - DO CADASTRAMENTO E ALTERAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇOS PARA O COMPRASNET	5
SEÇÃO VIII - DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA NO COMPRASNET	5
SEÇÃO IX - DA FORMULAÇÃO DE LANCES NA SESSÃO PÚBLICA DO COMPRASNET	6
SEÇÃO X - DO ENVIO DA PROPOSTA DE PREÇOS FORMAL AO COMPRASNET	6
SEÇÃO XI - DO JULGAMENTO E NEGOCIAÇÃO DAS PROPOSTAS APRESENTADAS.....	8
SEÇÃO XII - DA DESCONEXÃO DO PREGOEIRO	8
SEÇÃO XIII - DA AMOSTRA.....	8
SEÇÃO XIV - DA HABILITAÇÃO	8
SEÇÃO XV - DOS RECURSOS.....	10
SEÇÃO XVI - DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO	11
SEÇÃO XVII - DAS ATRIBUIÇÕES DO PREGOEIRO	11
SEÇÃO XVIII - DA FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO.....	11
SEÇÃO XIX - DOS USUÁRIOS DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.....	11
SEÇÃO XX - DA ADESÃO AO REGISTRO DE PREÇO.....	12
SEÇÃO XXI - CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO (ÓRGÃO GERENCIADOR).....	12
SEÇÃO XXII - RECEBIMENTO DO OBJETO REGISTRADO EM ATA (ÓRGÃO GERENCIADOR).....	12
SEÇÃO XXIII - DO CONTROLE E DAS ALTERAÇÕES DE PREÇOS.....	13
SEÇÃO XXIV - CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS DO PROPONENTE.....	13
SEÇÃO XXV - DA SUSTENTABILIDADE.....	13
SEÇÃO XXVI - DO RECEBIMENTO DA NOTA DE EMPENHO	14
SEÇÃO XXVII - DOS ENCARGOS DA UNIFAP.....	15
SEÇÃO XXVIII - DOS ENCARGOS DA LICITANTE VENCEDORA.....	15
SEÇÃO XXIX - DO PAGAMENTO	15
SEÇÃO XXX - DAS PENALIDADES	16
SEÇÃO XXXI - DO ACRÉSCIMO.....	17
SEÇÃO XXXII - DISPOSIÇÕES GERAIS.....	17
SEÇÃO XXXIII - DOS ANEXOS.....	18
ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA.....	19
ANEXO II - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.....	38
ANEXO III - MODELOS DE DECLARAÇÕES	102
ANEXO IV - MODELO DE AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO.....	103
ANEXO V - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS	104
ANEXO VI - MINUTA DE CONTRATO.....	Erro! Indicador não definido.



EDITAL PARA REGISTRO DE PREÇOS

A FUNDAÇÃO UNIVERSIDADE FEDERAL DO AMAPÁ - UNIFAP torna público que por meio do seu Pregoeiro, designado pela Portaria nº 1719/2015 – UNIFAP de 14/10/2015 fará realizar a licitação na modalidade: **Pregão Eletrônico**, pelo **Sistema de Registro de Preços em Ata** para o período de 12 meses, para eventual e futura **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS EM GERAL**, tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**, para atender às necessidades das Unidades Internas da UNIFAP e órgãos participantes, na data, horário e locais indicados abaixo, nos termos deste Edital e seus Anexos, em estrita conformidade com a Lei nº 10.520 de 17 de julho de 2002; Lei nº 8.078 de 11 de setembro de 1990; Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006 (e suas alterações) e os Decretos nº 3.555 de 08 de agosto de 2000; nº 3.722 de 9 de janeiro de 2001; nº 5.450 de 31 de maio de 2005; nº 5.504 de 5 de agosto de 2005; nº 8.538 de 6 de outubro de 2015; nº 7.746/2012 de 5 de junho de 2012; nº 7.892 de 23 de janeiro de 2013 (e suas alterações); nº 8.250 de 23 de maio de 2014, e demais legislações correlatas vigentes, aplicando-se subsidiariamente a Lei nº 8.666 de 21 de junho de 1993 e suas alterações.

DA SESSÃO PÚBLICA DO PREGÃO ELETRÔNICO:

DIA: 22/08/2016

HORÁRIO: 09h (horário de Brasília/DF)

ENDEREÇO ELETRÔNICO: www.comprasgovernamentais.gov.br

CÓDIGO UASG: 154215



SEÇÃO DA SUSTENTABILIDADE

1. Este Edital observará em todas as fases do procedimento licitatório as orientações e normas voltadas para a sustentabilidade ambiental, bem como a apresentação de documentos físicos, copiados ou impressos, SOMENTE ATRAVÉS DE PAPEL RECICLADO.

1.1. Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, a presente licitação observará os critérios elencados na Instrução Normativa nº 1, de 19 de janeiro de 2010, da Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão, quais sejam:

1.1.1. Que sejam observados os requisitos ambientais para a obtenção de certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – INMETRO como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares;

1.1.2. Que os bens devam ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento; e

1.1.3. Que os bens não contenham substâncias perigosas em concentração acima da recomendada na diretiva RoHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), tais como mercúrio (Hg), chumbo (Pb), cromo hexavalente (Cr(VI)), cádmio (Cd), bifenil-polibromados (PBBs), éteres difenil-polibromados (PBDEs).

1.1.4. A comprovação do disposto neste artigo poderá ser feita mediante apresentação de certificação emitida por instituição pública oficial ou instituição credenciada, ou por qualquer outro meio de prova que ateste que o bem fornecido cumpre com as exigências do Edital.

SEÇÃO DO OBJETO E DA JUSTIFICATIVA

2. OBJETO:

2.1. O objetivo desta licitação é registrar preços para eventual e futura **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS EM GERAL**, para atender às necessidades das Unidades Internas desta Universidade Federal do Amapá, conforme quantitativos contidos no Anexo I (Termo de Referência), deste Edital, objetivando a redução de custos de aquisição e armazenamento, bem como permitindo o melhor controle dos produtos.

2.2. Em caso de discordância existente entre as especificações deste objeto descritas no Portal de Compras do Governo Federal e as especificações constantes deste Edital, prevalecerão as últimas.

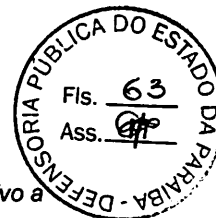
2.3. A validade dos preços será de 12 (doze) meses, e durante este período o fornecimento será realizado pela empresa vencedora, conforme resultado da licitação.

3. JUSTIFICATIVA:

3.1. DO FORNECIMENTO: A aquisição dos móveis se faz necessária, haja vista a otimização do espaço físico funcional da Instituição, fornecendo à comunidade acadêmica a adequação de melhor conforto no ambiente de trabalho e estudo, além da necessidade de equipar os novos espaços (novos prédios). A futura aquisição também terá por finalidade a estruturação de salas de aula e laboratórios já existentes e os demais ambientes que estarão sendo licitados ainda neste ano da UNIFAP e seus Campi do interior.

3.2. DO REGISTRO DE PREÇOS: O objeto a ser licitado enquadra-se na categoria de bens e serviços comuns, de que tratam a Lei nº 10.520/02 e o Decreto nº 5.450/05, por possuir padrões de desempenho e características gerais e específicas, usualmente encontradas no mercado. A opção pela adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP) deve-se ao fato de este sistema ser um forte aliado aos princípios da eficiência e da economicidade, por ser um procedimento que resulta em vantagens à Administração, reduzindo a quantidade de licitações, por registrar preços e disponibilizá-los por um ano, em Ata, para quando surgir a necessidade, executar o objeto registrado, sem entraves burocráticos, etc. Assim, enquadra-se no Decreto nº 7.892/2013, artigo 3º, inciso III e IV:

*"Art. 3º O Sistema de Registro de Preços poderá ser adotado nas seguintes hipóteses:
III - quando for conveniente a aquisição de bens ou a contratação de serviços para atendimento a mais de um órgão ou entidade, ou a programas de governo;*



IV - quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração;

SEÇÃO III DA DESPESA E DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

4. A despesa total com a execução do objeto da presente licitação é estimada em **R\$ 11.240.159,10 (onze milhões, duzentos e quarenta mil, cento e cinquenta e nove reais e dez centavos)**, conforme o preço de referência disposto no Termo de Referência – Anexo I.

4.1. As despesas referentes à execução do objeto deste Pregão correrão à conta dos recursos consignados do Orçamento Geral da União, **Elemento Orçamentário 3.3.90.52 – Material Permanente**, para o Exercício 2016 e os subsequentes a cargo da UNIFAP, mediante emissão de nota de empenho.

SEÇÃO IV DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

5. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estiverem cadastrados ou que venham a se cadastrar tempestivamente no Portal de Compras do Governo Federal – Comprasnet e no SICAF, conforme procedimento estabelecido pela Instrução Normativa SLTI/MP nº 02/2010.

6. O cadastramento no SICAF poderá ser realizado pelo interessado em qualquer unidade de cadastramento dos órgãos ou entidades da Presidência da República, dos Ministérios, das Autarquias e das Fundações que participam do Sistema Integrado de Serviços Gerais - SISG, localizada nas Unidades da Federação.

7. Para ter acesso ao sistema eletrônico, os interessados em participar deste Pregão deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal, obtidas junto ao provedor do sistema, onde também deverão informar-se a respeito do seu funcionamento e regulamento e receber instruções detalhadas para sua correta utilização.

8. O uso da senha de acesso pela **licitante** é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação por ela efetuada diretamente, ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou à UNIFAP responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

9. Não poderão participar deste Pregão:

9.1. Entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio, sejam controladoras, coligadas ou subsidiárias entre si que também participam desta licitação;

9.2. Entidades empresariais estrangeiras que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

9.3. Quaisquer interessados que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666/1993;

9.4. Entidades empresariais proibidas de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

9.5. Entidades empresariais declaradas suspensas de participar de licitações e impedidas de contratar com a UNIFAP;

9.6. Entidades empresariais que tenham sido declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade;

9.7. Empresas que não possuam objeto social pertinente e compatível com o objeto deste Pregão;

9.8. Empresas distintas, por meio de um único representante;

9.9. Entidades empresariais que estejam sob falência, em recuperação judicial ou extrajudicial, concurso de credores ou insolvência, em processo de dissolução ou liquidação;

9.10. Licitantes que tenham vínculo com servidor deste órgão, de qualquer entidade a ele vinculada ou ainda que nestes tenha exercício ou lotação, bem como de empresa que tenha como sócio administrador ou representante legal qualquer servidor público.

10. Como requisito para participação neste Pregão, a **licitante** deverá declarar, em campo próprio do sistema eletrônico, que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos neste Edital.

10.1. A declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação e à proposta sujeitará a **licitante** às sanções previstas neste Edital.

SEÇÃO V DO CREDENCIAMENTO E REPRESENTAÇÃO NO SISTEMA ELETRÔNICO

11. O credenciamento do licitante dar-se-á pela atribuição da chave de identificação e de senha (intransferível), para acesso ao sistema eletrônico, site www.comprasnet.gov.br (§1º, art. 3º do Decreto 5.450/2005). O credenciamento deverá ser efetuado no prazo de até 03 (três) dias úteis antes da data de realização do presente Pregão. Tal cadastro junto ao provedor do sistema implica na responsabilidade legal da licitante ou de seu representante legal e na presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão eletrônico.

12. O uso de senha de acesso pela licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou a UNIFAP, entidade promotora da licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros. O credenciamento da licitante dependerá de registro cadastral atualizado no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, que também será requisito obrigatório para fins de habilitação.

13. As participantes deverão informar, por ocasião do credenciamento, segundo previsão do art. 13, §2º do Decreto nº. 8.538/2015, o enquadramento como microempresas e empresas de pequeno porte para que possam gozar dos benefícios outorgados pela Lei Complementar nº 123/2006 e demais legislações vigentes. A falsidade de declaração prestada objetivando os benefícios da Lei das ME/EPPs, ou outra legislação vigente caracterizará o crime de que trata o art. 299 do Código Penal, sem prejuízo do enquadramento em outras figuras penais e das sanções previstas neste Edital.

SEÇÃO VI DOS ESCLARECIMENTOS E DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO

14. Até 2 (dois) dias úteis antes da data fixada para abertura da Sessão Pública, qualquer pessoa, física ou jurídica, poderá impugnar o ato convocatório deste Pregão mediante petição a ser enviada exclusivamente para o endereço eletrônico cpl@unifap.br.

15. O Pregoeiro decidirá sobre a impugnação no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

16. Acolhida a impugnação contra este Edital, será designada nova data para a realização do certame, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação das propostas.

17. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este procedimento licitatório devem ser enviados ao Pregoeiro até 3 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da Sessão Pública, exclusivamente para o endereço eletrônico cpl@unifap.br.

18. As respostas às impugnações e aos esclarecimentos solicitados serão disponibilizadas no endereço eletrônico www.comprasgovernamentais.gov.br, por meio do link *Gestor de Compras>Consultas>Pregões>Agendados* para conhecimento da sociedade em geral e dos fornecedores, cabendo aos interessados em participar do certame acessá-lo para a obtenção das informações prestadas.

SEÇÃO VII DO CADASTRAMENTO E ALTERAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇOS PARA O COMPRASNET

19. A participação no Pregão dar-se-á por meio de cadastramento da Proposta de Preços Eletrônica, a partir da publicação do Edital no D.O.U. até a data e hora definida no preâmbulo deste edital para início da sessão pública, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, para o site www.comprasnet.gov.br.

20. Todos os licitantes deverão fazer a descrição minuciosa do objeto ofertado em conformidade ao exigido no edital e seus anexos, no campo "Descrição Detalhada do Objeto Ofertado", ora "Descrição Complementar". Na oportunidade, ressalta-se que a simples descrição "Conforme o edital" (ou expressão similar) não suprirá esta exigência, podendo sua proposta vir a ser desclassificada, conforme orientação estabelecida pelo Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão – MPOG e aviso publicado no site do COMPRASNET em 08/10/2008.

21. A licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras sua proposta e seus lances. Como requisito para a participação no Pregão Eletrônico, o licitante deverá declarar eletronicamente (Declarações Eletrônicas de Habilitação), em campo próprio do sistema do portal Comprasnet.gov.br que:

21.1. Cumpre todos os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências deste Edital;

21.2. Inexistem fatos supervenientes impeditivos para a sua habilitação neste certame;

21.3. A empresa não utiliza mão-de-obra direta ou indireta de menores, conforme Lei nº 9.854, de 1999, regulamentada pelo Decreto nº 4.358, de 2002;

21.4. A proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa nº 2, de 16 de setembro de 2009, da Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do MPOG.

22. A licitante microempresa (ME) ou empresa de pequeno porte (EPP) deverão declarar tal condição no ato do envio da proposta, por intermédio de funcionalidade disponível no sistema eletrônico, sob pena de não usufruir do tratamento diferenciado previsto na Lei Complementar nº 123/2006 e Decreto 8.538/2015.

22.1. A licitante microempresa ou empresa de pequeno porte que se enquadrar em qualquer uma das vedações do artigo 3º, parágrafo 4º, da Lei Complementar nº 123/2006, não poderá usufruir do tratamento diferenciado previsto em tal diploma e, portanto, não deverá declarar sua condição de ME/EPP no sistema COMPRASNET.

22.2. A UNIFAP, poderá adotar procedimentos complementares, mediante diligências, tais como solicitação de demonstrativos contábeis e/ou outros documentos que julgue necessários, a fim de ratificar o atendimento, pelas licitantes, às exigências da Lei Complementar nº 123/2006 e do Decreto 8.538/2015.

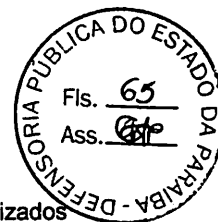
23. As propostas eletrônicas online do sistema COMPRASNET poderão ser enviadas, substituídas ou excluídas até o momento da abertura da sessão pública, quando estará encerrada, automaticamente, a fase de recebimento das propostas. Não será admitida a desistência da proposta, após o INÍCIO da fase de lances. Somente em casos EXCEPCIONAIS, após o ENCERRAMENTO da fase de lances, poderá ser acatado o pedido de desistência da proposta, em razão de motivo justo devidamente comprovado pela LICITANTE, decorrente de fato superveniente e aceito pelo Pregoeiro. Caso não haja a devida comprovação ficará esta sujeita às sanções previstas neste Edital.

24. Não serão consideradas as propostas com características alternativas, devendo as licitantes limitar-se às especificações deste Edital e seus anexos. A proposta deverá conter a especificação do termo de referência, no mínimo, e preferencialmente informar as características que configurem especificidades de função, desempenho, economicidade, produtividade, qualidade, etc. Estas deverão ser informadas detalhadamente na proposta eletrônica cadastrada no portal do COMPRASNET.

SEÇÃO VIII DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA NO COMPRASNET

25. A partir da data e hora definida no preâmbulo deste edital terá início a sessão pública deste Pregão Eletrônico, com a abertura e julgamento das Propostas de Preços Eletrônicas recebidas. Incumbirá aos Licitantes o acompanhamento das operações no sistema eletrônico durante a Sessão Pública do Pregão e a responsabilidade pelos ônus decorrentes da perda de negócios pela inobservância das mensagens emitidas pelo sistema ou em razão de desconexão (inciso IV do artigo 13º do Decreto nº. 5.450/2005).

26. Os Licitantes deverão manter a impessoalidade, não se identificando, sob pena de serem excluídos do certame pelo Pregoeiro. Durante a sessão pública, a comunicação entre o Pregoeiro e os licitantes ocorrerá exclusivamente mediante troca de mensagens, em campo próprio do sistema eletrônico (chat eletrônico do COMPRASNET). Constatada a existência de proposta(s) manifestamente ou descaradamente inexequível(eis), esta(s) será(ão) desclassificada(s) pelo Pregoeiro, com a consequente exclusão do(s) respectivo(s) LICITANTE(s) da etapa de lances.



27. Se no dia supracitado não houver expediente, o início da abertura trabalhos referentes a este Pregão serão realizados no primeiro dia útil de funcionamento da Fundação Universidade Federal do Amapá.

SEÇÃO IX - DA FORMULAÇÃO DE LANCES NA SESSÃO PÚBLICA DO COMPRASNET

28. Iniciada a etapa competitiva, as licitantes poderão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo a licitante imediatamente informada do seu recebimento e respectivo horário de registro e valor. O valor do lance deverá corresponder ao VALOR TOTAL DO LOTE, sempre com valor menor/igual que o estimado pela administração, em moeda nacional com duas casas decimais, sendo considerado vencedor aquele que ofertar o menor preço, atendidas as exigências deste Edital e seus anexos.

29. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos e decrescentes, observando o horário fixado e as regras de aceitação dos mesmos, devendo cada lance conter no máximo 02 (duas) casas decimais, relativas à parte dos centavos, sob pena de exclusão do mesmo pelo Pregoeiro. Os lances devem ser oferecidos com somente duas casas decimais evitando valores dizimais com mais de três casas decimais e, seguindo o intervalo mínimo de 20(vinte) segundos conforme IN 03/2011 do MPOG/SLTI.

30. A licitante poderá oferecer lance inferior ao último por ele ofertado, ainda que superior ao menor registrado no sistema, objetivando uma melhor posição na ordem decrescente de classificação dos lances. Assim, caso o primeiro venha a ser inabilitado será chamado o licitante na imediata ordem de classificação dos lances (2º melhor lance), e assim sucessivamente. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado que tenha sido apresentado pelas demais licitantes, vedada a identificação do detentor do lance.

30.1. Lances considerados inexequíveis serão excluídos do sistema pelo Pregoeiro, que alertará os licitantes quanto à necessidade de cumprimento das obrigações previstas no Edital e seus Anexos e a possibilidade de aplicação de sanções administrativas. No caso de desconexão com o pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, persistir por tempo superior a 10(dez) minutos, a sessão do pública será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa do pregoeiro aos participantes.

31. A etapa de encerramento da fase lances da sessão esta subdividida em 02 (dois) momentos: Fase de Iminência de Encerramento e na Fase de Encerramento Aleatório: a) A fase de Iminência de Encerramento de lances é de responsabilidade do Pregoeiro, que informará em campo próprio do sistema COMPRASNET um lapso de tempo de até 60 (sessenta) minutos para que o sistema passe para a fase de Encerramento Aleatório; b) Transcorrido o prazo da fase de Iminência de Encerramento, iniciará automaticamente a fase de Encerramento Aleatório, ficando sob o controle automático do sistema eletrônico (COMPRASNET), que ocorrerá de forma ALEATÓRIA observando o prazo máximo de 30 (trinta) minutos, não possuindo o Pregoeiro qualquer ingerência sobre esta fase.

32. Após a apresentação do lance, não cabe desistência da mesma, nem mesmo a alegação de digitação incorreta após o encerramento da sessão de lances, já que o sistema proporciona a verificação e a confirmação do valor digitado antes do envio final, tanto para proposta quanto para os lances, tendo em vista a observação de exequibilidade pelo pregoeiro.

33. Após o encerramento da fase de lances o sistema, automaticamente, verificará a existência de empresas ME/EPP com propostas de preços em situação de empate "ficto", nos termos do art. 45 da Lei Complementar nº 123/2006 (e alterações posteriores), encaminhando o sistema para o módulo de Desempate de Empresas ME/EPP. É assegurada, no presente pregão, como critério de desempate, a preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte.

SEÇÃO X - DO ENVIO DA PROPOSTA DE PREÇOS FORMAL AO COMPRASNET

34. Encerrada a etapa de lances a sessão será encaminhada à fase de Aceitação de Proposta, na qual será verificada se o lance vencedor é exequível e se o mesmo está dentro do valor estimado pela UNIFAP. O Pregoeiro fará a convocação da licitante classificada em primeiro lugar para enviar a Proposta de Preços formal, devidamente assinada e digitalizada, contendo informações detalhadas conforme último lance ofertado para o sitio www.comprasnet.gov.br. É extremamente recomendável que, antes de começar a sessão, as licitantes já estejam com todas as documentações digitalizadas e que utilizem planilhas do Excel ou similar para agilizar o encaminhamento das propostas e não percam o prazo estipulado.

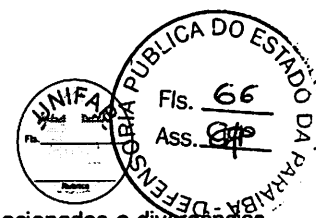
34.1. O Sistema enviará, via chat, mensagem de convocação para o licitante que deverá encaminhar os arquivos, por meio da opção "Convocar Anexo" (através de um único envio – o sistema apenas permite um único arquivo para envio) num prazo máximo de 120 (cento e vinte) minutos, podendo ser prorrogado por igual período, a critério do Pregoeiro. Estes arquivos deverão ser enviados em padrão digitalizado específico, tipo "doc", "pdf" ou "xls" (ou formato compatível com aplicativos básicos LibreOffice ou Microsoft Office) ou de forma compactada em um único envio e, com a devida data e assinatura do representante legal da licitante proponente, com o preço atualizado em conformidade com o lance ofertado. Poderá ainda o pregoeiro negociar com o fornecedor o valor do lance (contraproposta), buscando maior economicidade e melhor preço para a Instituição, conforme artigo 24, § 9º do Decreto 5.450/2005.

34.2. As licitantes regularmente notificadas via sistema eletrônico que não encaminharem sua Proposta de Preços/Planilhas de Formação de Preço (quando houver), pelo módulo Convocar Anexo do portal Comprasnet, no prazo estabelecido pelo Pregoeiro, terão suas propostas desclassificadas do certame. As licitantes deverão estar cientes que o envio das documentações para o módulo Convocar Anexo do portal COMPRASNET deve corresponder ao lote/ítem solicitado e, portanto, a proposta enviada deverá corresponder ao lote/ítem correspondente, sob pena de desclassificação da mesma caso não corresponda ao exigido.

34.3. Poderá, ainda, o licitante ter sua proposta desclassificada quando sua planilha de formação de preços (se for o caso) mostrar-se incompatível com os valores praticados no mercado, seus preços forem manifestamente inexequíveis, ou qualquer valor estiver em desacordo com a legislação ou norma coletiva em vigor aplicáveis.

34.4. Dentro do prazo supracitado, na hipótese de a Proposta ter sido incluída no Sistema Eletrônico incompleta ou com erros, deverá a licitante solicitar ao Pregoeiro através de e-mail ou do telefone (96) 3312-1712 a reabertura do módulo do sistema de ENVIO DE ANEXOS do COMPRASNET, para o encaminhamento da nova documentação, e depois deve a licitante formalizar ao Pregoeiro, via endereço de e-mail cpl@unifap.br o respectivo pedido com suas devidas justificativas.

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



35. A proposta formal deverá ser encaminhada, com o objetivo de evitar eventuais problemas relacionados a divergências do exigido no edital. Obs.: A proposta deverá ser encaminhada, primeiramente, através do módulo de convocação de anexos do COMPRASNET, com o preço atualizado em conformidade com o último lance ofertado, preferencialmente no formato Word, PDF (ou equivalentes LibreOffice) para evitar problemas quanto a legibilidade dos documentos e devidamente assinada pelo representante da empresa. A não obediência a este item poderá ensejar a desclassificação do licitante.

36. Ao pregoeiro será facultado convocar concomitantemente, independente da ordem de classificação, para encaminhamento de propostas, através do módulo de convocação de anexos do sistema Comprasnet, quantos proponentes forem necessários para que seja garantida a celeridade do certame. A omissão do licitante, quando chamado conforme item 35 deste edital, será interpretada como renúncia e desistência em fornecer o objeto.

37. A Proposta de Preços Formal, encaminhada pelo módulo Convocar Anexo do sistema COMPRASNET, deverá conter:

37.1. Prazo de validade da proposta, não inferior a 90 (noventa) dias, a contar da data de sua apresentação. Na ausência de indicação expressa do prazo de validade, considerar-se-á tacitamente indicado este prazo;

37.2. Especificação detalhada do objeto de forma precisa, suficiente e clara, com quantidade, forma de apresentação, dentre outros, de acordo com os Anexos deste Edital;

37.3. Valor Unitário e Total por Item bem como o Valor Total do Lote (quando for o caso), em conformidade com o último lance ofertado, expresso em moeda corrente nacional;

37.4. O preço proposto por Item não poderá ser superior ao estimado no Termo de Referência, valor máximo estabelecido com base no inciso X do art. 40 da Lei n. 8.666/93;

37.5. O Prazo para a Entrega do(s) Item(ns), será de no máximo 60 (sessenta) dias, contados do recebimento da Autorização de Fornecimento;

37.6. Prazo de Garantia conforme discriminado no Termo de Referência, contados da data do recebimento definitivo por esta Instituição, além do suporte técnico necessário ao fiel cumprimento do objeto licitado;

37.7. Declaração expressa de que nos preços cotados estão incluídas todas as despesas diretas e indiretas, frete, tributos, taxa de administração, despesas com salários, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, bem como leis sociais, leis trabalhistas, seguros, taxas e contribuições, alimentação, transporte e seguro até o destino, lucro e demais encargos de qualquer natureza necessários ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seus anexos, durante o período de vigência da ata, nada mais sendo válido pleitear a esse título. Seguindo os moldes do modelo sugerido de proposta anexo a este Edital;

37.8. Os seguintes dados da licitante: Firma ou Denominação, endereço, telefone/fax, endereço eletrônico número do CNPJ, nome do banco, o código da agência e o número da conta corrente e praça de pagamento;

37.9. Todos os preços deverão ser expressos em Real (R\$), com 02 (duas) casas decimais.

37.10. Não serão admitidas propostas que contenham exigência de faturamento mínimo.

38. Caso os prazos estabelecidos nos subitens do item anterior não estejam expressamente indicados na proposta formal encaminhada ao módulo Convocar Anexo do sistema Comprasnet, os mesmos serão considerados como aceitos para efeito de julgamento. Caso seja informado prazo em desacordo com os mínimos e/ou máximos estipulados, conforme for o caso, ao Pregoeiro é facultada a realização de diligências, e, não sendo alterado(s) esse(s) prazo(s), desclassificará a(s) proposta(s) da(s) licitante(s). O Pregoeiro também poderá, caso julgue necessário, solicitar maiores esclarecimentos sobre a composição dos preços propostos.

39. A proposta formal apresentada deverá conter a especificação do termo de referência, no mínimo, e preferencialmente informar as características que configurem especificidades de função, desempenho, economicidade, produtividade, qualidade, etc. Anexo a este Edital apresentamos um modelo sugerido de proposta de preços.

40. A empresa convocada deverá apresentar Catálogo, de cada produto cotado, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, tendo como requisitos as condições indicadas no Termo de Referência, com nível de informação suficiente para avaliação, demonstrando a adequação da linha de móveis da empresa às especificações requeridas no Termo de Referência, sob pena de desclassificação.

41. Manifestar concordância do fabricante, por meio de declaração, quanto ao fornecimento de garantia mínima conforme Termo de Referência, através de Declaração de Garantia, com registro em cartório e com firma da assinatura reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, seguindo o prazo mínimo estipulado Termo de Referência contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante).

42. Deverá apresentar declaração com a indicação das instalações, do aparelhamento e do pessoal técnico adequados e disponíveis para a realização do objeto da licitação.

43. Os preços propostos serão de exclusiva responsabilidade da licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração dos mesmos, sob a alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto, sob pena de aplicação da sanção de multa de 10% bem como impedimento de licitar com a UNIFAP por 01 (um) ano. A omissão de qualquer despesa necessária ao perfeito atendimento do objeto será interpretada como não existente ou já incluída nos preços, não podendo a licitante pleitear acréscimo após a abertura da proposta.

44. Laudo de conformidade com as normas da ABNT, para fins de aceitação da proposta de acordo com o Termo de Referência;

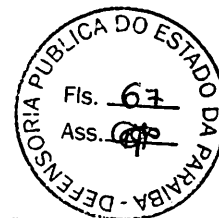
45. Nos laudos/Certificados de acordo com as normas da ABNT devem ser indicados a qual lote se destinam e quais itens do edital representam de forma específica para cada código do modelo do fabricante;

46. Para os itens que forem exigidos laudos de laboratórios acreditados pelo INMETRO, conforme exigência do item no Termo de Referência;

47. Para os itens que forem exigidos laudo de conformidade com a norma de ergonomia NR 17 do Ministério do Trabalho, os referidos laudos devem ser emitidos por profissional ergonomista;

48. Será desclassificada a proposta que:

48.1. Não atenda aos termos deste EDITAL e seus anexos, sejam omissas, apresentem irregularidades ou defeitos capazes de dificultar o seu julgamento.



48.2. Apresentem valor superior ao limite máximo estabelecido no Termo de Referência

49. Os licitantes irredimidos, que tiveram suas propostas desclassificadas, poderão, durante a FASE DE INTENÇÃO DE RECURSO, manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, sob pena de DECADÊNCIA deste Direito nos termos dos incisos XVIII e XX do art. 4 da Lei nº. 10.520/2002 c/c § 1º do Decreto nº. 5.450/2005.

SEÇÃO XI DO JULGAMENTO E NEGOCIAÇÃO DAS PROPOSTAS APRESENTADAS

50. Para julgamento e classificação das propostas será adotado o critério de Menor Preço por LOTE, observadas as especificações técnicas e exigências definidas neste Edital, devendo o pregoeiro decidir motivadamente sobre aceitação dos preços obtidos. Se a proposta ou lance de menor valor não for aceitável, ou se a licitante não atender às exigências editalícias, o Pregoeiro examinará as ofertas subsequentes, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao edital, sendo a respectiva licitante declarada a melhor classificada nesta fase. Ocorrendo tal situação o pregoeiro poderá negociar com a licitante para que seja obtido melhor preço, não se admitindo, porém, negociar condições diferentes das previstas no Edital e seus Anexos.

51. No julgamento das propostas, o pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos. Durante a análise e julgamento técnico das propostas, o pregoeiro poderá, caso julgue necessário, solicitar aos Técnicos da própria Instituição (Unidade Técnica/Comissão Técnica) ou de outros, devidamente capacitados e idôneos, a emissão de parecer para verificação da exequibilidade e conformidade das propostas apresentadas, visando a escolha da melhor proposta para a Administração, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e anexado aos autos, atribuindo-lhes validade e eficácia.

SEÇÃO XII DA DESCONEXÃO DO PREGOEIRO

52. Se ocorrer a desconexão do Pregoeiro no decorrer da etapa de lances e o sistema eletrônico permanecer acessível às licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.

53. No caso de desconexão do Pregoeiro persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a Sessão do Pregão será suspensa automaticamente e terá reinício somente após comunicação expressa aos participantes no sítio www.comprasgovernamentais.gov.br.

SEÇÃO XIII DA AMOSTRA

54. O Pregoeiro poderá solicitar (caso necessário) à licitante, cuja proposta tenha sido aceita quanto à compatibilidade de preço, uma amostra do produto ofertado, que deverá ser encaminhada para a UNIFAP, localizada na Rodovia Juscelino Kubitschek de Oliveira, Km 02, s/n, Bairro Jardim Marco Zero, cidade de Macapá, Estado do Amapá, no horário 08h00 às 12h00 e 14h00 às 18h00 horas, no prazo de 8 (oito) dias úteis, a partir da solicitação.

54.1. Os materiais de origem estrangeira deverão apresentar na embalagem informações em língua portuguesa, suficientes para análise técnica do produto.

55. O produto apresentado como amostra poderá ser aberto e submetido aos testes necessários, sendo devolvido à licitante no estado em que se encontrar ao final da avaliação.

56. Será rejeitada a amostra que:

56.1. Apresentar divergência a menor em relação às especificações técnicas do termo de referência

56.2. For de qualidade superior em relação às especificações constantes do termo de referência e estiver desacompanhada de declaração da licitante de que entregará os produtos de acordo com a amostra apresentada.

57. Enquanto não expirado o prazo para entrega da amostra, a licitante poderá substituir ou efetuar ajustes e modificações no produto apresentado.

58. Não será aceita a proposta da licitante que tiver amostra rejeitada ou não a entregar no prazo estabelecido.

59. Após a homologação do certame, a licitante terá 60 (sessenta) dias para retirar a amostra no endereço em que foi entregue. Após esse prazo, não havendo a retirada da amostra, essa será descartada.

SEÇÃO XIV DA HABILITAÇÃO

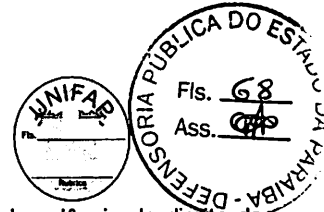
60. Encerrada a etapa de aceitação das propostas, o detentor da melhor oferta terá sua habilitação parcial confirmada imediatamente no SICAF através da internet (on-line). O documento de confirmação do SICAF será anexado à documentação de habilitação, pelo Pregoeiro e sua equipe. Caso haja pendência:

60.1. Será assegurado ao licitante cadastrado e habilitado no SICAF o direito de apresentar via meio eletrônico, através do endereço cpl@unifap.br a documentação atualizada e regularizada, caso esteja com algum documento vencido, observado o prazo estabelecido pelo Pregoeiro, conforme previsto no inciso XIII do Art.11 do Decreto nº. 3.555/2000, devendo posteriormente providenciar junto ao respectivo Órgão a regularização. Na hipótese de falha no SICAF ou nos sítios oficiais, que impossibilite a confirmação da habilitação exigida neste pregão, o Pregoeiro assinalará prazo para que o licitante faça a apresentação da documentação necessária via meio eletrônico, através do endereço: cpl@unifap.br.

61. As microempresas e empresas de pequeno porte deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição e observando o disposto nos § 1º e § 2º do art. 43 da Lei Complementar nº 123/2006 (e suas alterações).

61.1. Na hipótese acima descrita, havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal das licitantes, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração Pública, para a regularização da documentação.

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



61.2. A não-regularização da documentação, no prazo previsto no subitem anterior, implicará a decadência do direito da licitante vencedora à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 28 do Decreto nº 5.450/2005, combinado com o art. 81 da Lei nº 8.666/1993, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, ou revogar a licitação.

62. Encerrada a etapa competitiva, o detentor da melhor oferta, **SERÁ CONVOCADO PARA ENVIAR, NO PRAZO DE 120 (cento e vinte) minutos**, podendo ser prorrogado a critério do pregoeiro, toda a documentação de **HABILITAÇÃO** exigida na habilitação deste pregão, devidamente assinada e digitalizada, através do módulo de **ENVIO DE ANEXOS** do **COMPRASNET**. A licitante convocada que, no prazo citado, não encaminhar toda a documentação relacionada, será **INABILITADA** do certame, assim como, a licitante que, após análise da documentação pela Unidade Técnica e pregoeiro, não restar comprovada o cumprimento dos requisitos de habilitação.

63. Dentro do prazo supracitado, na hipótese da documentação ter sido incluída no Sistema Eletrônico de forma incompleta ou com erros, deverá a licitante solicitar ao Pregoeiro através de e-mail ou do telefone (96) 3312-1712 a reabertura do módulo de **ENVIO DE ANEXOS**, para o encaminhamento da documentação restante, bem como, deve a licitante formalizar ao Pregoeiro, via endereço de e-mail cpl@unifap.br, o respectivo pedido com suas devidas justificativas. Considerando os princípios da Administração Pública em especial os da Legalidade, Isonomia e Eficiência, transcorrido o respectivo prazo, não será considerado o envio de documentos de Habilitação, retificador ou que deveria ter sido remetido no prazo estabelecido, sendo realizado o registro da não aceitação da documentação, e a convocação da próxima licitante.

64. Ao pregoeiro será facultado convocar concomitantemente, independente da ordem de classificação, para encaminhamento de propostas, através do módulo de convocação de anexos do sistema Comprasnet, quantos proponentes forem necessários para que seja garantida a celeridade do certame. A omissão do licitante, quando convocado, será interpretada como renúncia e desistência em fornecer o objeto.

65. O detentor da melhor oferta, deverá encaminhar (desde que conste a assinatura do responsável nas mesmas) as documentações exigidas para fins de Habilitação:

65.1. Declaração da ciência de obrigação de atender aos quantitativos dos órgãos participantes deste pregão, nos termos do modelo constante do **Anexo III** deste Edital.

65.2. Comprovação de compromisso com os critérios de Sustentabilidade, nos termos da **SEÇÃO XXV** deste Edital.

65.3. Apresentação de atestado ou declarações de capacidade técnica, em nome da licitante, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, cujo item citado neste atestado corresponda tecnicamente de forma igual ou similar ao item pretendido pela licitante, na forma do artigo 30, §4º, da Lei nº 8.666/93. O Atestado deverá ser fornecido em papel timbrado, devidamente assinado e data pelo representante da empresa/instituição, contendo o carimbo do CNPJ da empresa/instituição. O atestado deverá possuir informações suficientes para sua análise junto à equipe técnica e de apoio do pregoeiro.

65.4. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT, conforme Lei nº 12.440 de 7/07/2011, e com base no inciso XIII, do art. 55 da Lei nº 8.666/1993.

66. Cópia do Contrato ou Estatuto Social consolidado (certidão simplificada) e/ou suas alterações posteriores, ou requerimento de empresário individual, de modo a verificar se o objeto social do Licitante é compatível com o objeto da licitação.

67. Certidão Negativa de Falência ou recuperação judicial ou extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, ou de execução patrimonial, expedida no domicílio da pessoa física.

68. As Declarações Eletrônicas de Habilitação, conforme item 21, já registradas eletronicamente durante o cadastramento da proposta no portal Comprasnet.gov.br, serão consultadas pelo Pregoeiro e sua equipe, e serão anexadas as demais documentações de habilitação previstas neste Edital.

69. Exigir-se-á um capital social mínimo de 10% (dez por cento) sobre o valor da contratação para efeito de habilitação no certame, na forma do art. 31, § 3º, da Lei 8.666/93, quando qualquer dos índices: Liquidez Geral, Liquidez Corrente e Solvência Geral, informados pelo relatório do SicafeWeb, for igual ou inferior a 1, de acordo com os parágrafos 2º e 3º, do artigo 31, da Lei nº. 8.666/93 e Capítulo 7, item 7.2, da IN nº 05/95 – MARE.

70. Em se tratando de microempresa ou Empresa de Pequeno Porte e caso ela venha a ser contemplada com os benefícios da Lei Complementar nº 123/2006 deverão ainda ser apresentados os seguintes documentos:

70.1. Declaração Eletrônica de Habilitação de enquadramento de ME/EPP, já registrada eletronicamente durante o cadastramento da proposta no portal Comprasnet.gov.br, que será consultada pelo Pregoeiro e sua equipe, e será anexada as demais documentações de habilitação previstas neste Edital, de que cumpre os requisitos estabelecidos no Art. 3º da Lei Complementar nº 123/2006 (e suas alterações), que a licitante está apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos artigos 42 ao 49 da referida Lei Complementar. Além de:

I – empresas **OPTANTES** pelo Sistema Simples de Tributação, regido pela Lei Complementar nº 123/2006 (e suas alterações):

70.2. Comprovante de opção pelo Simples Nacional por órgão de regulamentação. O Simples Nacional é um regime tributário diferenciado, simplificado e favorecido previsto na Lei das ME/EPP;

II – empresas **NÃO OPTANTES** pelo Sistema Simples de Tributação, regido pela Lei Complementar nº 123/06 (e suas alterações):

70.3. Balanço Patrimonial e Demonstração do Resultado do Exercício – DRE, comprovando ter receita bruta dentro dos limites estabelecidos nos incisos I e II do Artigo 3º da LC 123/06 (e suas alterações), caso não haja cadastro atualizado no SICAFWEB (relatório do SICAF); No caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da empresa;

71. Será realizada consulta da regularidade junto ao Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa (Lei nº 8.429/1992), sobre a existência de registros impeditivos de contratação por improbidade administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça – CNJ, disponível no sítio (http://www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php?validar=form). (Acórdão nº 1.793/2011 – Plenário - TCU), efetuando-se a pesquisa em nome da empresa licitante e de seu sócio majoritário.

72. Será realizado consulta da regularidade de não existência de registro impeditivos da contratação no Cadastro Nacional

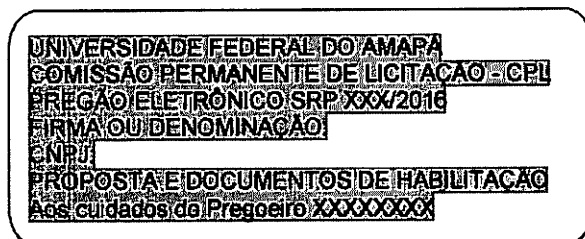
EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS), através do portal da transparência do governo federal (<http://www.portaltransparencia.gov.br/ceis>).

73. Será considerado vencedor o licitante que apresentou o Menor Preço (conforme critério de julgamento) e estiver regularmente habilitado.

74. O licitante vencedor, após a convocação via chat do Comprasnet pelo Pregoeiro, deverá encaminhar imediatamente à UNIFAP endereçado a Comissão Permanente de Licitação, Rodovia Juscelino Kubitschek de Oliveira, Km 02 - Jardim Marco Zero, CEP: 68903-419, Macapá-AP, no prazo de 03 (três) dias úteis, os originais da documentação de habilitação, proposta e demais documentações, devidamente assinada pelo Representante Legal, com os valores finais aceitos e observadas às exigências previstas neste Edital e seus Anexos. Ainda com os seguintes dizeres no envelope:



75. A não apresentação dos documentos acima referenciados implicará na inabilitação do licitante, e o processo de habilitação obedecerá às disposições contidas no art. 27 da Lei nº 8.666/93, consoantes as alterações determinadas pelo inciso XXI do art. 37 da Constituição Federal.

76. Para comprovação de compromisso com a sustentabilidade:

76.1. A licitante deverá apresentar documento probatório de que possui compromisso com a sustentabilidade ambiental, conforme previsto no art. 5º, §1º da IN 01/2010/MPOG, da seguinte forma:

76.1.1. Por declaração, com a firma reconhecida em cartório de registro público, onde a licitante afirma possuir o compromisso e responsabilidade com a sustentabilidade ambiental, nos termos das exigências impostas pela IN 01/2010;

76.1.2. Com a apresentação de documento probatório (atestado, declaração, certificado registro, credenciamento, etc) emitido por Órgãos Públicos de qualquer ente da Federação que tenha competência legal na área ambiental que o item ofertado, comercializado, ou o fornecedor, distribuidor ou fabricante está devidamente cadastrado, registrado, etc no respectivo Órgão, e, ainda;

76.1.3. Com a apresentação de documentos, registrados em Cartório de Offícios de Registros Públicos que o fornecedor está em fase de implantação de práticas sustentáveis, informando, no referido documento quais são as práticas já implantadas e, quais as metas pretendidas a atingir na questão da sustentabilidade ambiental.

76.2. No caso de o licitante apresentar os documentos comprobatórios, conforme mencionado nos subitens 76.1.1 e 76.1.3, poderá ser designada pela UNIFAP uma Comissão de Avaliadores que juntamente com o Pregoeiro e sua Equipe irá inspecionar/vistoriar o estabelecimento ou o ponto comercial do licitante, a fim de verificar as informações e declarações apresentadas.

76.3. Caso seja detectado pelos inspetores/avaliadores que as informações declaradas pelo licitante não sejam verdadeiras, ou, que esteja de má fé, será informado ao respectivo Cartório de Registro tal situação, além de serem tomadas as medidas administrativas, e se for o caso, penal, cabível ao caso.

76.4. Da entrega dos documentos:

76.4.1. Todos os documentos que devam ser entregues pelo licitante, quer seja pelo processo de cópia ou impresso, deverão ser feitos, OBRIGATORIAMENTE, através de papel A4 ou papel ofício oriundos de processo de reciclagem, inclusive, os envelopes que forem entregues ao Pregoeiro, deverão ser todos em material reciclado, sob pena de RECUSA de recebimento.

SEÇÃO XV - DOS RECURSOS

77. Os licitantes irredimidos, que tiveram suas propostas desclassificadas ou inabilitadas, poderão utilizar a FASE DE INTENÇÃO DE RECURSO, para manifestar imediatamente e motivadamente a intenção de recorrer, em campo próprio do sistema, sob pena de DECADÊNCIA deste Direito nos termos dos incisos XVIII e XX do art. 4 da Lei nº. 10.520/2002 c/c § 1º do Decreto nº. 5.450/2005.

78. Constatada pelo Pregoeiro a admissibilidade da intenção do recurso, será concedido ao recorrente o prazo de 03 (três) dias, para apresentar as razões de recurso, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem as contrarrazões em igual prazo, que começará a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa dos seus interesses.

79. O recurso contra a decisão do Pregoeiro terá efeito suspensivo, no tocante ao item ao qual o recurso se referir, inclusive quanto ao prazo de validade da proposta, o qual somente recomençará a contar quando da decisão final da autoridade competente. O acolhimento de recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento. A sessão pública do pregão só será concluída depois de declarado o vencedor do certame, cabendo aos licitantes acompanhar o sistema até o final desta etapa.

80. Após o julgamento dos recursos e das contrarrazões, e constatada a regularidade dos atos praticados, será adjudicado o objeto do certame ao licitante declarado vencedor, estando o resultado final da Licitação sujeito à homologação pela Autoridade Superior competente, que irá analisar a conveniência e oportunidade da contratação e a legalidade dos atos praticados.

SEÇÃO XVII - DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

81. A adjudicação do objeto do presente certame será viabilizada pelo pregoeiro sempre que não houver recurso. A homologação da licitação é de responsabilidade da Autoridade Superior Competente e só poderá ser realizada depois da adjudicação do objeto à proponente vencedora pelo pregoeiro, ou, quando houver recurso, pela própria autoridade competente.

82. Para a homologação da licitação, o registro de preço observará, entre outras, as seguintes condições:

82.1. Será incluído, na respectiva ata de formação do cadastro de reserva, o registro dos licitantes que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame. O preço registrado com indicação dos fornecedores será divulgado no Portal COMPRASNET. Esse registro tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, no caso de exclusão do primeiro colocado da ata, nas hipóteses previstas nos arts. 20 e 21 do Decreto 7.892/2013. Serão registrados na ata de registro de preços, nesta ordem:

- a) Os preços e quantitativos do licitante mais bem classificado durante a etapa competitiva, e;
- b) Os preços e quantitativos dos licitantes que tiverem aceitos cotar seus bens ou serviços em valor igual ao do licitante mais bem classificado.

SEÇÃO XVIII - DAS ATRIBUIÇÕES DO PREGOEIRO

83. Cabem ao Pregoeiro as atribuições dispostas no artigo 11 do Decreto nº 5.450/2005.

84. É facultado ao Pregoeiro ou à autoridade superior, em qualquer fase deste Pregão, promover diligências destinadas a esclarecer ou completar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de informação ou de documentos que deveriam constar originariamente da proposta ou da documentação.

85. No julgamento das propostas e na fase de habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas e dos documentos e a sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de classificação e habilitação.

SEÇÃO XVIII - DA FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

86. Após homologado o resultado deste Pregão, a Administração da UNIFAP convocará o primeiro fornecedor classificado, para assinatura da Ata de Registro de Preço, dentro do prazo de 5 (cinco) dias úteis.

87. A UNIFAP convocará formalmente o fornecedor, informando o local, data e hora para a reunião e assinatura da Ata de Registro de Preço.

87.1. O prazo de convocação do fornecedor poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela UNIFAP.

87.2. Na hipótese da(s) empresa(s) vencedora(s) não comparecer(em) para assinar a Ata no prazo estipulado ou, comparecendo, não apresentar(em) situação regular, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, a UNIFAP convocará e registrará as demais licitantes, na ordem de classificação, a fim de que sejam assumidas as obrigações oriundas deste registro de preços.

87.3. Caso os licitantes remanescentes, uma vez convocados na ordem de classificação, não aceitem assinar a Ata nas mesmas condições que o primeiro colocado, será efetivada a devida negociação para que seja obtido preço mais vantajoso para a UNIFAP.

88. Será incluído na respectiva ata de registro de preços, na forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os itens com preços iguais ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, excluída a margem de preferência quando o objeto não atender os requisitos previsto no art. 3º da Lei 8.666/93.

88.1. O registro dos licitantes que aceitarem cotar preços iguais ao do licitante vencedor tem por objetivo a formação e cadastro de reserva no caso de impossibilidade de atendimento pelo primeiro classificado na ata, observado o previsto no item anterior.

88.2. Havendo mais de um licitante na situação do subitem anterior, serão classificadas segundo a ordem da última proposta apresentada durante a fase competitiva.

89. Em caso de cancelamento do registro de preços nas hipóteses dos art. 20 e 21 do Decreto 7892/2013, a UNIFAP poderá convocar as licitantes remanescentes observada a ordem de classificação para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado.

90. Publicada na Imprensa Oficial a Ata de Registro de Preço terá efeito de compromisso de fornecimento, conforme o artigo 14 do Decreto nº 7.892/2013.

91. A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-se-lhe a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao beneficiário do registro preferência de fornecimento em igualdade de condições.

92. O Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, a contar da assinatura da respectiva ata.

93. O(s) fornecedor(es) registrado(s) deverão manter, durante a vigência da ata de registro de preços, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, renovando as respectivas certidões que, no caso de não poderem ser emitidas nos respectivos sítios dos órgãos emissores na internet, deverão ser encaminhadas a UNIFAP no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, a partir da solicitação das mesmas.

SEÇÃO XIX - DOS USUÁRIOS DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

94. Foi realizado o procedimento de Intenção de Registro de Preços – IRP 41/2016, operacionalizado no módulo do SIASG, para registro e divulgação dos itens a serem licitados e para a realização dos atos previstos nos incisos II e V do caput do art. 5º e dos atos previstos no inciso II e caput do art. 6º do Decreto 7.892/2013 aguardando os órgãos participantes. Estes

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



são os que participam dos procedimentos iniciais do Sistema de Registro de Preços e integram a ata de registro de preços.
São participantes os seguintes órgãos:



Ordem de Órgãos	Órgão da UASG	UASG PARTICIPANTE
1.	52121 - COMANDO DO EXERCITO UASG: 160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ Logradouro: AV. DUQUE DE CAXIAS, 1965, Bairro: VILA MILITAR. Cidade: RIO DE JANEIRO/RJ CEP: 21615-220 Gestor de Compras: FRANKLIN MORAES BATISTA JUNIOR CPF: 057.795.567-50 Telefone: 21 – 38477813 Email: pregao1de@gmail.com	160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ

95. Poderão também ser autorizadas adesões a Órgãos Não Participantes (Caronas) neste certame, conforme faculta o inciso III do artigo 9º do Decreto nº 7.892/2013. A ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório.

96. O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preços não poderá exceder, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes (caronas) que aderirem. Somente será permitida adesão à ata após a autorização do órgão gerenciador, e o órgão não participante (carona) deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.

97. O órgão gerenciador da ata será a FUNDAÇÃO UNIVERSIDADE FEDERAL DO AMAPÁ – UASG: 154215.

SEÇÃO XX - DA ADESÃO AO REGISTRO DE PREÇO

98. Poderá utilizar-se da Ata de Registro de Preço qualquer órgão ou entidade da Administração que não tenha participado do certame, mediante prévia consulta à UNIFAP, desde que devidamente comprovada a vantagem e, respeitadas no que couber, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 8.666/1993, no Decreto nº 7.892/2013 e no Decreto nº 8.250/2014.

98.1. Após autorização da UNIFAP, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até 90 (noventa) dias, observado o prazo de vigência da ata.

99. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preço, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, sem prejuízo dos quantitativos registrados em Ata, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas.

100. Mesmo com a anuência da licitante vencedora, as aquisições ou contratações adicionais não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 100% (cem por cento) dos quantitativos máximos registrados por item na ata de registro de preço para a UNIFAP.

101. O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preço não poderá exceder, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preço para a UNIFAP.

SEÇÃO XXI - CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO (ÓRGÃO GERENCIADOR)

102. A UNIFAP será o órgão gerenciador responsável pelos atos de controle e administração do Registro de Preços decorrentes desta licitação e indicará, sempre que solicitado pelos órgãos usuários, respeitada a ordem de registro e os quantitativos a serem adquiridos, a empresa vencedora para a qual deve ser emitida a documentação oficial, conforme o caso, seguindo o art. 62 da lei nº 8.666/1993. A convocação da empresa vencedora registrada em primeiro lugar, será formalizada mediante a emissão de documentação oficial, que conterá o endereço e o prazo máximo para o objeto licitado, bem como citar as penalidades aplicáveis no caso de descumprimento das obrigações assumidas.

103. Aquele que, convocado na forma do subitem anterior, não comparecer, não retirar a documentação oficial no prazo estipulado ou não cumprir as obrigações estabelecidas na Ata de Registro de Preços, estará sujeito às sanções previstas neste Edital e na legislação pertinente. Assim a UNIFAP poderá indicar a próxima empresa para o qual deve ser destinada a documentação oficial, conforme o caso, ou ainda, optar pelo cancelamento da Ata e realizar novo procedimento licitatório, sem prejuízo da abertura de processo administrativo para aplicação de penalidades previstas neste Instrumento Convocatório e seus Anexos ao licitante inadimplente.

SEÇÃO XXII - RECEBIMENTO DO OBJETO REGISTRADO EM ATA (ÓRGÃO GERENCIADOR)

104. Executada a contratação de acordo com a Ata de Registro de Preços, o respectivo objeto será recebido:

a) **PROVISORIAMENTE**, em até 2 (dois) dias úteis após efetuada a entrega, para aferição e verificação da conformidade com as especificações, bem como a qualidade dos mesmos;

b) **DEFINITIVAMENTE**, em até 10 (dez) dias úteis após a verificação da qualidade, quantidade do material e consequente aceitação, feita a análise da conformidade com vistas às especificações contidas, no termo de referência. Se, após o

recebimento definitivo, constatar-se que o objeto está em desacordo com a proposta, após a notificação por escrito à empresa vencedora, serão interrompidos os prazos de recebimento e suspensão o ateste da nota fiscal, até que seja a sanada a situação.

105. Se houver recusa do objeto, no todo ou em parte, a EMPRESA FORNECEDORA deverá proceder à substituição, sem qualquer ônus para a UNIFAP e dentro de prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis**, ou demonstrar a improcedência da recusa, no prazo máximo de **2 (dois) dias úteis de sua ocorrência**. Na ocorrência desta hipótese, a empresa providenciará, através de representante credenciado, a retirada no local onde foi realizada a entrega do objeto da licitação, no prazo máximo de 72 horas após o recebimento de comunicação.

106. O objeto deste certame deverá ser apresentado, acompanhado de Nota Fiscal/Fatura (mínimo de duas vias), nas dependências da UNIFAP (Almoxarifado Central), Campus Marco Zero do Equador, situado a Rodovia Juscelino Kubitschek de Oliveira, Km 02, Bairro: Jardim Marco Zero, CEP: 68.903-419, no horário de 08h30 às 11h00 e das 14h30 às 17h00, dentro do prazo de entrega previsto na proposta, diretamente ou por quem vier a indicar, nesta UNIFAP que atestará o objeto desta licitação e encaminhará ao DEPAG para os procedimentos de pagamento. O transporte do material deverá ser feito conforme as exigências do objeto.

107. A empresa vencedora efetuará a qualquer tempo e sem ônus para a UNIFAP, independentemente de ser ou não fabricante do produto, a substituição de toda unidade que apresentar imperfeições, quaisquer irregularidades ou divergências com as especificações constantes do **Anexo II do Edital**, ainda que constatados depois do recebimento e/ou pagamento. Em havendo descontinuidade do objeto do certame, a empresa vencedora deverá comunicar tal fato a UNIFAP, devendo juntar declaração da empresa vendedora ou do próprio fabricante, de que não mais produz o objeto licitado, enviando os documentos que se fizerem necessários do produto que pretende fornecer em substituição aquele inicialmente ofertado, sem que o preço seja superior ao constante de sua proposta, ficando a critério desta IFES aceitá-lo ou não.

SEÇÃO XIII DO CONTROLE E DAS ALTERAÇÕES DE PREÇOS

108. O Departamento de Administração Geral - DEPAG/UNIFAP será o órgão responsável pelos atos de controle e administração da Ata de Registro de Preço decorrentes desta contratação e indicará, sempre que solicitado pelo órgão usuário, o fornecedor para o qual será emitido o pedido.

109. Durante a vigência da Ata, os preços registrados serão fixos e irrevogáveis, exceto nas hipóteses decorrentes e devidamente comprovadas das situações previstas na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/1993, bem como do art. 17 do Decreto 7.892/2013 ou de redução dos preços praticados no mercado. Será realizada também pesquisa Periódica de Mercado para verificação da comprovação da vantagem dos preços registrados da Ata.

110. Mesmo comprovada a ocorrência de situação prevista na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/1993, a Administração, se julgar conveniente, poderá optar por cancelar a Ata e iniciar outro processo licitatório.

111. Comprovada a redução dos preços praticados no mercado nas mesmas condições do registro e, definido o novo preço máximo a ser pago pela Administração, o Proponente registrado será convocado pela UNIFAP para negociação do valor registrado em Ata.

SEÇÃO XIV CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS DO PROPONENTE

112. A empresa vencedora terá o seu registro de preços cancelado, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

112.1. O cancelamento será a pedido, quando a empresa vencedora comprovar:

- a) A impossibilidade de cumprir as exigências da Ata de Registro de Preços, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;
- b) Que o seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexecutável em função da elevação dos preços de mercado e/ou dos insumos que compõem o custo do objeto do pactuado;
- c) A ocorrência de qualquer das hipóteses contidas no art. 78, incisos XIV, XV e XVI, da Lei 8.666/1993.

112.2. Por iniciativa da UNIFAP, quando:

- a) A empresa vencedora perder qualquer condição de habilitação ou qualificação técnica exigida no processo licitatório;
- b) Caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos dela decorrentes;
- c) A empresa vencedora incorrer nas condutas que ensejem rescisão administrativa, conforme previsão dos incisos de I a XII e XVII do art. 78, da Lei nº 8.666/93;
- d) Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado, e a empresa vencedora se recusar a reduzi-los.

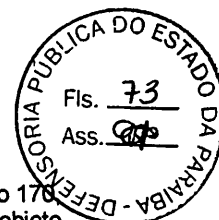
113. Em qualquer das hipóteses acima, concluído o processo, a UNIFAP fará o devido apostilamento na Ata de Registro de Preços e informará aos Proponentes a nova ordem de registro, caso não opte pelo cancelamento total da Ata quando frustradas as negociações com os licitantes registrados remanescentes.

114. A Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada pela Administração:

- a) Por decurso de prazo de vigência;
- b) Quando não restarem empresas registradas;
- c) Pela UNIFAP, quando caracterizado o interesse público.

SEÇÃO XV DA SUSTENTABILIDADE

115. Este Edital observará em todas as fases do procedimento licitatório as orientações voltadas para a sustentabilidade ambiental, sugerindo aos participantes, a apresentação de documentos físicos, copiados ou impressos, preferencialmente em papel reciclado, e de forma a não frustrar a competitividade. Considerando que a proteção ao meio ambiente é diretriz



constitucional - artigo 225 da Constituição Federal de 1988, de todos aqueles que exercem atividade econômica (artigo 176 inciso VI), deve a Administração Pública, de assegurar a utilização deste princípio. Assim a UNIFAP sempre busca o objeto de menor impacto ambiental.

116. Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, a presente licitação observará também os critérios elencados na Instrução Normativa nº 01/2010 do MPOG e no art. 4º do Decreto nº 7.746/2012, de que os materiais apresentem, na medida do possível, as diretrizes sustentáveis de: menor impacto sobre recursos naturais como flora, fauna, ar, solo e água; preferência dos materiais, tecnologia e matérias-primas de origem local; maior vida útil e menor custo de manutenção do bem e da obra. Utilizar matéria-prima com produtos sustentáveis (tintas, vernizes e adesivos à base de água ou óleo vegetal); seguindo a Política Nacional de Resíduos Sólidos (PNRS), obedecendo as seguintes ações: evitar, reduzir, reutilizar, reciclar, incinerar com recuperação energética e, realizar a disposição final adequada dos rejeitos. Conforme disposto na IN 01/2010 do Ministério do Planejamento, laudo ou certificado que comprove que a empresa observa os requisitos ambientais para a certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normatização e Qualidade Industrial - INMETRO como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares.

117. A comprovação do disposto neste item (da sustentabilidade) deverá ser feita mediante apresentação de meio de prova que ateste que o cumprimento das exigências de sustentabilidade, conforme art. 7º e 8º do Decreto nº 7.746/2012, dentre outros vigentes, podendo utilizar o modelo constante no **Anexo III deste Edital**, mais algumas das comprovações (solicitar aos fabricantes/importadores/revendedores) pertinentes:

117.1. ISO 14001: Apresenta um sistema de gestão ambiental com o objetivo de preservar os bens naturais. Foi criada em 2004 e incorpora preocupações com a sustentabilidade do planeta. Em sua operação, a empresa deve levar em conta o uso racional de recursos naturais, a proteção de florestas e a preservação da biodiversidade, entre outros quesitos. No Brasil, quem confere essa certificação é a Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT). Ao contrário das demais certificações, não há um selo visível em produtos, pois a certificação é para a empresa.

117.2. ISO 9001: tem como objetivo melhorar a gestão de uma empresa e pode ser aplicado em conjunto com outras normas de funcionamento, como normas de saúde ocupacional, de meio ambiente e de segurança. A ABNT NBR ISO 9001 é a versão brasileira da norma internacional ISO 9001 que estabelece requisitos para o Sistema de Gestão da Qualidade (SGQ) de uma organização, não significando, necessariamente, conformidade de produto às suas respectivas especificações. A ABNT NBR ISO 9001 é uma forma útil para que uma organização seja capaz de demonstrar que ela gerencia seu negócio e, desta forma, alcança uma qualidade (boa) consistente.

117.3. O Selo do programa de Rotulagem Ambiental da ABNT (Rotulo Ecológico) foi desenvolvido para apoiar um esforço contínuo para melhorar e/ou manter a qualidade ambiental através da redução do consumo de energia e de materiais, bem como da minimização dos impactos de poluição gerados pela produção, utilização e disposição de produtos e serviços. O fabricante deve garantir que toda a madeira seja originada de fontes legais. A madeira não pode vir de áreas protegidas ou de áreas em relação às quais esteja em curso um processo oficial com vistas à sua designação como áreas protegidas, de florestas primárias ou de florestas de elevado valor de conservação definidas em processos nacionais, a menos que a sua aquisição seja claramente compatível com a regulamentação nacional em matéria de conservação.

117.4. Certificação do manejo florestal ou cadeia de custódia emitido por organizações independentes, cujos padrões contemplem a verificação em campo e documental de que são legítimas as fontes de madeira e de outros produtos de origem florestal. São considerados critérios de legitimidade das fontes: legitimidade da extração, respeito aos direitos tradicionais e civis no manejo florestal, proteção de áreas de alto valor de conservação ameaçadas por atividades de manejo, não utilização de áreas de florestas naturais convertidas para agricultura ou reflorestamento.

117.5. Certificados de comprovação de origem da madeira e de seu manejo sustentável a exemplo do Documento de Origem Florestal ou Guia Florestal, ambos emitidos pelo IBAMA ou por outras certificadoras de mesma natureza, nacionais ou internacionais, reconhecidas por órgãos competentes do governo federal. Essa certificação ambiental é quanto à madeira utilizada, conforme Instrução Normativa nº 01 de 19 de janeiro de 2010 do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão, capítulo I, art. 1º e/ou ISO 14001:2004 – Sistema de Gestão Ambiental. O fornecedor da madeira para empresa deve informar que o produto é produzido de forma sustentável.

117.6. Apresentar documento em nome do Fabricante que comprove a destinação dos resíduos industriais de acordo com as exigências no âmbito Federal, Estadual e Municipal, emitido pelo órgão competente da jurisdição da sede da Fábrica;

117.7. Apresentar, conforme disposto na IN 01/2010 do Ministério do Planejamento, laudo ou certificado que comprove que a empresa observa os requisitos ambientais para a certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normatização e Qualidade Industrial - INMETRO como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares;

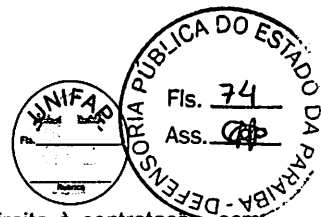
117.8. O licitante deverá apresentar certificados de comprovação de origem da matéria prima (madeira) e/ou de seu manejo de forma sustentável a exemplo do Documento de Origem Florestal (DCP) e/ou Guia Florestal, ambos emitidos pelo IBAMA; do Selo "Madeira Legal", e outros certificados emitidos por órgãos de controle ambiental dos demais estados da federação. Também serão aceitos certificados emitidos pelo Programa Brasileiro de Certificação Florestal – CERFLOR do INMETRO, ou por outras certificadoras de mesma natureza, nacionais ou internacionais, reconhecidas por órgãos competentes do governo federal;

117.9. Certificação ambiental quanto a madeira utilizada, conforme Instrução Normativa nº 01 de 19 de janeiro de 2010 do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão. O fornecedor da madeira para empresa licitante deve informar que o produto é produzido de forma sustentável (Documentos, quando emitidos em língua estrangeira, deverá apresentar tradução para língua portuguesa, efetuada por Tradutor Juramentado, e devidamente consularizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos. Documentos de procedência estrangeira, mas emitidos em língua portuguesa, também deverão ser apresentados devidamente consularizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos);

SEÇÃO XXVI DO RECEBIMENTO DA NOTA DE EMPENHO

118. Após a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração da UNIFAP poderá convocar a licitante vencedora, durante a validade da sua proposta, para retirada da Nota de Empenho, dentro do prazo de 2 (dois) dias úteis, ou a

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



entregará diretamente, sujeito à aceitação da licitante, em igual prazo, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e no art. 81 da Lei nº 8.666/93.

119. O prazo para a retirada na Nota de Empenho poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pela licitante vencedora durante o seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração da UNIFAP.

120. É facultado ao Pregoeiro, quando a convocada não retirar ou aceitar a Nota de Empenho, no prazo e nas Condições estabelecidos, convocar outra licitante, obedecida a ordem de classificação, para assinatura da Ata de Registro de Preços, após negociação, aceitação da proposta e da amostra e comprovação dos requisitos de habilitação.

SEÇÃO XXVII - DOS ENCARGOS DA UNIFAP

121. Caberá à UNIFAP:

121.1. Permitir acesso dos empregados da **licitante vencedora** às dependências da UNIFAP para a entrega dos itens adquiridos;

121.2. Prestar as informações e os esclarecimentos pertinentes que venham a ser solicitados pelo representante da **licitante vencedora**;

121.3. Solicitar a troca dos itens que não atenderem às especificações do objeto.

SEÇÃO XXVIII - DOS ENCARGOS DA LICITANTE VENCEDORA

122. Caberá à **licitante vencedora**, a partir do recebimento da Nota de Empenho, o cumprimento das seguintes obrigações:

122.1. Respeitar as normas e procedimentos de controle interno, inclusive de acesso às dependências da UNIFAP;

122.2. Responder pelos danos causados diretamente à Administração ou aos bens da UNIFAP, ou ainda a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo, durante fornecimento do material, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pela UNIFAP;

122.3. Efetuar a troca dos produtos que não atenderem às especificações do objeto, no prazo constante do subitem "10.1.5" do Termo de Referência – Anexo I deste edital;

122.4. Comunicar à Administração da UNIFAP qualquer anomalia constatada e prestar os esclarecimentos solicitados;

122.5. Manter, durante o período da contratação, todas as condições que ensejaram sua habilitação no presente pregão.

122.6. Responsabilizar-se pelos encargos fiscais e comerciais resultantes da aquisição deste Pregão.

123. São expressamente **vedadas à licitante vencedora**:

123.1. A contratação de servidor pertencente ao quadro de pessoal da UNIFAP para execução do objeto decorrente deste Pregão;

123.2. A veiculação de publicidade acerca deste Pregão, salvo se houver prévia autorização da Administração da UNIFAP;

123.3. A subcontratação de outra empresa para a execução do objeto deste Pregão.

124. A inadimplência da **licitante vencedora**, com referência aos encargos sociais, comerciais e fiscais não transfere a responsabilidade por seu pagamento à Administração da UNIFAP, nem poderá onerar o objeto desta contratação, razão pela qual a **licitante vencedora** renuncia expressamente a qualquer vínculo de solidariedade, ativa ou passiva, com a UNIFAP.

SEÇÃO XXIX - DO PAGAMENTO

125. O pagamento será creditado em favor da empresa vencedora por meio de ordem bancária, contra qualquer banco indicado na proposta, devendo para isto, ficar explicitado o nome, número da agência e o número da conta corrente em que deverá ser efetivado o crédito, o qual ocorrerá em até 30 (trinta) dias após a execução, com a apresentação da Nota Fiscal/Fatura, atestada pelo setor competente.

126. A liberação do pagamento ficará condicionada a consulta prévia ao SICAF (via ON LINE) com resultado favorável e apresentação de documentos comprobatórios. A UNIFAP também poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela licitante vencedora, nos termos deste Pregão.

127. Na hipótese de atraso de pagamento da Nota Fiscal de Fatura devidamente atestada, o valor devido pela UNIFAP, será atualizado financeiramente, obedecendo à legislação vigente. No caso de incorreção nos documentos apresentados, inclusive na Nota Fiscal de Serviços/Fatura, serão os mesmos restituídos à adjudicatária para as correções necessárias, não respondendo a UNIFAP, por quaisquer encargos resultantes de atrasos na liquidação dos pagamentos correspondentes.

128. Para efeito de pagamento, a UNIFAP procederá às retenções tributárias e previdenciárias previstas na legislação em vigor, aplicáveis a este instrumento. A UNIFAP se reserva no direito de recusar a efetivação do ateste se, no ato da atestação do objeto, este estiver em desacordo com as especificações técnicas exigidas neste Edital Convocatório.

129. Nenhum pagamento será efetuado à **licitante vencedora** na pendência de qualquer uma das situações abaixo especificadas, sem que isso gere direito a alteração de preços ou compensação financeira:

129.1. Comprovação de regularidade junto à Seguridade Social (CND), ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (CRF) e às Fazendas Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede;

129.2. Comprovação de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, por meio da apresentação da Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), a qual é expedida gratuita e eletronicamente (incluída pela Lei 12.440 de 07 de julho de 2011)

129.3. Atestação de conformidade da entrega do(s) item(ns);

129.4. Cumprimento das obrigações assumidas;

129.5. Manutenção de todas as condições de habilitação exigidas neste Edital.

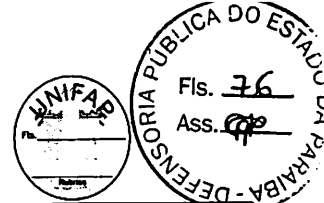


SEÇÃO XXXII DAS PENALIDADES

130. Adota-se como critério de justiça e obediência ao princípio jurídico da razoabilidade, o escalonamento e tipificação de eventos sancionáveis em editais de pregão, abaixo descritos, garantindo o direito de exercício prévio de ampla defesa nos processos de sancionamento com o impedimento de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal e Municípios, atendendo a recomendação constante no subitem 9.5.1.1 do Acórdão TCU/Plenário nº 1.793/2011, art. 7º da Lei 10.520/2002, com respectivos prazos de duração:

OCORRÊNCIA:	PENALIDADES QUE SERÃO APLICADAS:
Deixar de apresentar declaração, a pedido, de que ainda cumprem os requisitos legais de qualificação como ME e EPP, nos termos do art. 11, do decreto nº 8.538/2015.	1. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 6 (seis) meses, conforme Acórdão TCU/PL nº 3074/2011.
Forjar a classificação como microempresa ou empresa de pequeno porte para obtenção de tratamento favorecido em licitações incentivadas.	2. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano.
Descumprir prazos estabelecidos pelo pregoeiro durante a sessão de licitação para qualquer manifestação na sessão pública.	3. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 4 (quatro) meses.
Não manter a proposta ou desistir do lance durante a sessão pública	4. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 6 (seis) meses.
Não apresentar documentação solicitada no edital seja na fase de aceitação da proposta, seja na fase de habilitação da sessão pública.	5. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 4 (quatro) meses.
Fizer declaração falsa seja de forma eletrônica ou física,	6. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos.
Apresentar proposta comercial em desacordo com o Edital, ocasionando a frustração do certame.	7. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano.
Apresentar documentação falsa durante a contratação.	8. Impedimento de licitar com a Administração Pública pelo período de 5 (cinco) anos. 9. Comunicar ao Ministério Público Federal.
Não retirar a nota de empenho/não assinatura da Ata.	10. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos. 11. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Entregar o objeto fora do prazo estabelecido durante a contratação.	12. Multa de 0,5 % (meio por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não fornecido, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Não efetuar a troca do objeto, quando notificado, durante a contratação.	13. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano. 14. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Substituir o objeto fora do prazo estabelecido.	15. Multa de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não substituído, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Deixar de entregar documentação exigida neste Edital durante a contratação.	16. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano. 17. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho/valor total estimado para o item ou lote.
Não manter a proposta ou desistir do lance durante a contratação.	18. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano. 19. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Comportar-se de modo inidôneo.	20. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos. 21. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Fizer declaração falsa durante a contratação.	22. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos. 23. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Cometer fraude fiscal durante a contratação.	24. Impedimento de licitar com a Administração Pública por 5 (cinco) anos.

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



	25. Multa de 30% (trinta por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
	26. Comunicar ao Ministério Público Federal.
Deixar de executar qualquer obrigação pactuada ou prevista em lei e no edital do presente pregão eletrônico, em que não se comine outra penalidade.	27. Multa de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, sobre o valor do contrato/nota de empenho, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia e a critério da Administração, poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Inexecução total, previsto na Lei 8666/93 e Lei 10.520/2002.	28. Impedimento de licitar com a UNIFAP por 2 (dois) anos. 29. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor do contrato/nota de empenho.
Inexecução parcial do objeto previsto na Lei 8666/93 e Lei 10.520/2002.	30. Impedimento de licitar com a UNIFAP por 1 (um) ano. 31. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor correspondente a parte não executada.
Denegrir ou caluniar equipes técnica e de pregoeiro, bem como pessoas que integram os processos da UNIFAP, em razão de denúncias sob a acusação de direcionamento de certame, sem a apresentação de provas pertinentes ou a apresentação de provas infundadas, em processo administrativo instaurado.	32. Impedimento de licitar com a Administração Pública Federal pelo período de 5 (cinco) ano.

131. Na hipótese da multa atingir o percentual de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato, a UNIFAP poderá proceder a rescisão unilateral do compromisso, hipótese em que a empresa vencedora também se sujeitará às sanções administrativas previstas neste Edital. Na ocorrência de falha maior poderá também ser aplicada a penalidade de Declaração de Idoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, prevista no art. 7º da Lei nº 10.250/2002.

132. As multas porventura aplicadas serão descontadas dos pagamentos devidos pela UNIFAP ou cobradas diretamente da empresa penalizada, amigável ou judicialmente, e poderão ser aplicadas cumulativamente às demais sanções previstas neste Edital.

133. A defesa a que alude o caput do item 130 poderá ser exercida pelo interessado, de acordo com o § 2º do art. 87 da Lei nº 8.666/93 no respectivo processo no prazo de 5 (cinco) dias úteis a contar da sua notificação, podendo ocorrer a juntada de documentos, conforme disposto no art. 38 da Lei nº 9.784/1999.

134. Serão considerados injustificados os atrasos não comunicados tempestivamente e indevidamente fundamentados, e a aceitação da justificativa ficará a critério da UNIFAP que deverá examinar a legalidade da conduta da empresa. Comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela UNIFAP, a licitante vencedora ficará isenta das penalidades mencionadas no item 130.

135. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, e no caso de impedimento de licitar e de contratar com a Administração Pública, a licitante será descredenciada por igual período, sem prejuízo das multas previstas neste Edital, na Ata e nas demais cominações legais. Qualquer recurso terá efeito suspensivo.

136. Após as decisões sobre aplicação ou manutenção de qualquer penalidade, o licitante ou contratado poderá impetrar recurso no prazo de 05 (cinco) dias úteis, ou nesse mesmo prazo, submetê-lo à autoridade superior, com a instrução necessária, devendo, neste caso, a decisão ser proferida em prazo de mais 5 (cinco) dias úteis, contados do recebimento do recurso.

SEÇÃO XXII - DO ACRESCIMO

137. Conforme disposto no Decreto 7.892, de 23 de janeiro de 2013, os licitantes registrados na Ata de Registro de Preços estarão obrigados a fornecer quantitativos registrados até a totalidade do registrado na ata, não se aplicando o que trata o § 1º do art. 65, da Lei nº. 8.666/93. A supressão dos itens registrados na Ata poderá ser total ou parcial, a critério da Administração, considerando-se o disposto no parágrafo 4º do artigo 15 da Lei 8.666/93.

SEÇÃO XXIII - DISPOSIÇÕES GERAIS

138. Havendo divergência na descrição dos itens contidos no Edital e no COMPRASNET, os licitantes devem considerar a descrição contida no ANEXO I (Termo de Referência) do EDITAL. Deve ser apresentado Catalogo Técnico do produto para fins de análise pelo setor técnico.

139. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação do pregoeiro em sentido contrário. Fica assegurado à UNIFAP o direito de, no interesse da Administração, anular ou revogar, a qualquer tempo, no todo ou em parte, a presente licitação, dando ciência aos participantes, com a garantia ao contraditório e a ampla defesa, na forma da legislação vigente.

140. O pregoeiro se reserva na prerrogativa de suspender o pregão a qualquer momento para diligenciar no que concerne a esclarecer ou complementar a instrução do processo, ou a atender quaisquer aspectos das propostas das licitantes, inclusive de solicitar a apresentação de AMOSTRA (s) de item (ns) cotado (s), a fim de averiguar sua conformidade junto ao Anexo I (Termo de Referência) do Edital, fixando prazo de 10 (dez) dias corridos para resposta dos licitantes quando lhes for solicitada qualquer amostra, informações ou documento. Caso, o licitante detentor da melhor proposta seja convocado para enviar amostra, deve atentar:



140.1. Não será aceita a proposta do licitante que tiver amostra rejeitada, que não enviar amostra, ou que não a apresentar no prazo estabelecido. A apresentação de amostra falsificada ou deteriorada, como verdadeira ou perfeita, configura comportamento inidôneo, punível nos termos deste edital. O endereço para envio é: Comissão Permanente de Licitação, Campus Marco Zero do Equador, situado a Rodovia Juscelino Kubitschek de Oliveira, Km 02, Bairro: Jardim Marco Zero, CEP: 68.903-419, no horário de 08h30 às 11h00 e das 14h30 às 17h00.

140.2. Os critérios para análise da amostra e posterior aprovação são: 1º- Análise de conformidade com as especificações do Termo de Referência; 2º- Análise de qualidade dos materiais; 3º- Análise de acabamento. O dia da análise da amostra será informado aos interessados que queiram participar da análise. O material entregue a título de amostra após o fim da análise e parecer poderá ser retirado em até 60 (sessenta) dias.

141. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na UNIFAP. O Foro para dirimir os possíveis litígios que decorrerem deste processo será o de Macapá, Estado do Amapá, afastado qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

142. Outras informações sobre a presente licitação e quaisquer dados necessários à complementação das especificações poderão ser obtidos junto ao Pregoeiro, na Comissão Permanente de Licitação CPL – Campus Universitário Marco Zero do Equador, Rodovia JK, Km 02, Bairro Jardim Marco Zero, CEP 68.903-419 – Macapá /AP – telefone (96) 3312-1712.

SEÇÃO XXXII - DOS ANEXOS

143. Integram este Edital para todos os fins e efeitos os seguintes anexos:

143.1. ANEXO I – Termo de Referência

143.2. ANEXO II – Especificações Técnicas

143.3. ANEXO III – Modelo de Declarações

143.4. ANEXO IV – Modelo de Autorização de Fornecimento

143.5. ANEXO V – Minuta da Ata de Registro de Preços

143.6. ANEXO VI – Minuta de Contrato

PROF.ª DR.ª ELIANE SUPERTI
REITORA DA UNIVERSIDADE FEDERAL DO AMAPÁ



ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

1. DEFINIÇÃO DO OBJETO

1.1. O presente termo tem como objeto estabelecer condições para o Registro de Preços para **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS EM GERAL** conforme especificações e quantitativos contidos neste Termo para atender às necessidades desta Instituição. Além dos demais Órgãos Participantes da IRP 41/2016.

2. OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

2.1. O objetivo desta contratação é registrar preços para eventual **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS EM GERAL**, para atender às necessidades das Unidades Internas desta Universidade Federal do Amapá - UNIFAP, conforme quantitativos contidos neste Termo, objetivando a redução de custos de aquisição e armazenamento, bem como permitindo um melhor controle dos produtos. Além dos demais Órgãos Participantes da IRP 41/2016.

3. MOTIVAÇÃO

3.1. Trata-se de contratação de empresa especializada na venda de **MOBILIÁRIOS EM GERAL** relacionados ao objeto deste termo de referência, através de registro de preço em Ata, tipo **Menor Preço por Lote**, objetivando a redução de custos de aquisição e armazenamento, bem como permitindo um melhor controle dos produtos.

3.2. O objeto a ser contratado enquadra-se na categoria de bens e serviços comuns, de que tratam a Lei nº 10.520/02 e o Decreto nº 5.450/05, por possuir padrões de desempenho e características gerais e específicas, usualmente encontradas no mercado. A opção pela adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP) deve-se ao fato de este sistema ser um forte aliado aos princípios da eficiência e da economicidade, por ser um procedimento que resulta em vantagens à Administração, reduzindo a quantidade de licitações, por registrar preços e disponibilizá-los por um ano, em Ata, para quando surgir a necessidade, executar o objeto registrado, sem entraves burocráticos, etc. Assim, enquadra-se no Decreto nº 7.892/13, artigo 3º, inciso III e IV.

4. HISTÓRICO E JUSTIFICATIVAS

4.1. A Universidade Federal do Amapá ao longo dos seus vinte e seis anos tornou-se a maior instituição pública de ensino superior do Amapá e a mais interiorizada, estando presente em vários Campi implantados em diversas regiões do estado do Amapá. Neste cenário, a área-meio de uma universidade, responsável pelo atendimento das necessidades dos que realizam o ensino, a pesquisa e a extensão, tem que ter a capacidade de pensar um paradigma administrativo não só eficiente, mas sobretudo eficaz, que produza o efeito desejado, suficientemente flexível e ágil.

4.1.1. O Cronograma de Compras da UNIFAP, em fase de implementação desde o fim de 2015 e início de 2016, tem como principal objetivo a melhoria do desempenho das atividades administrativas na área de compras, que sempre se configurou como uma das maiores dificuldades enfrentadas pela gestão universitária. A agenda da UNIFAP tem como objetivos principais otimizar as compras em preço e qualidade; diminuir o prazo entre a solicitação da unidade e o recebimento do material; evitar o fracionamento de despesas; reduzir a ocorrência de falhas constatadas em auditorias realizadas na UNIFAP. A administração superior considera que a agenda torna os trâmites burocráticos mais ágeis, como requer uma universidade moderna, pois, além de organizar e agilizar o processo, centralizará as compras, mas não o orçamento das unidades, que deverão ter total controle sobre suas necessidades e solicitações, dentre outras vantagens desse tipo de contratação.

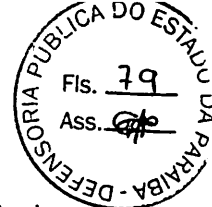
4.1.2. Portanto, o Cronograma de Compras demonstra ser um procedimento ágil para a instituição à medida que a oferta dos produtos se antecipa à necessidade das unidades. No entanto, por se tratar de um procedimento pioneiro, ajustes e ampliações precisam ser feitos para garantir a eficácia do processo. O objetivo da área administrativa da UNIFAP deve ser garantir que as engrenagens deste complexo sistema funcionem, harmônica e celeremente, para que os objetivos maiores da formação de quadros e produção de conhecimentos sejam atingidos com êxito.

4.1.3. Assim, anualmente, através de pesquisas e relatórios de demandas, o Cronograma de Compras estipulará, junto aos Setores de Almoxarifado e/ou Patrimônio desta UNIFAP, o levantamento estimativo das quantidades de mobiliário e outros materiais que poderão ser adquiridos nos próximos doze meses para suprir as necessidades de troca de itens que tiverem atingido o final de sua vida útil, bem como, dar andamento a projetos de padronizações de ambientes com a substituição dos mobiliários em deterioração, e ainda suprir demandas decorrentes de possível expansão da estrutura de pessoal desta Universidade. As quantidades apresentadas foram embasadas no levantamento de necessidades promovido pela Divisão de Materiais, vinculada ao Departamento de Administração Geral desta UNIFAP, com arredondamentos à razão de 30% do quantitativo prevendo uma expansão da demanda interna. **Ressalte-se a necessidade de a Coordenação de Almoxarifado e Patrimônio sempre realizar levantamento dos móveis obsoletos e em desuso, em processo específico, para doação do antigo mobiliário.**

4.1.4. Assim, a aquisição dos móveis se faz necessária, haja vista a otimização do espaço físico funcional da Instituição, fornecendo à comunidade acadêmica a adequação de melhor conforto no ambiente de trabalho e estudo, além da necessidade de equipar os novos espaços (novos prédios, laboratórios e outros). A futura aquisição também terá por finalidade a estruturação de salas de aula e laboratórios já existentes e dos demais ambientes, da UNIFAP e seus Campi do interior, que estão em expansão, com destaque para o Campus Binacional em Oiapoque.

4.1.5. Opta-se pela diversidade de mobiliário pois sua variedade e seu uso permite a acomodação de um número maior de servidores em áreas menores, em condições confortáveis, que atendem aos parâmetros de ergonomia e conforto, conforme as normas brasileiras do INMETRO, e de modo a atender perfeitamente aos padrões ergonômicos, ou seja, que apresentem compatibilidade entre suas características e as normas técnicas da ABNT atinentes ao tema.

4.2. DAS NORMAS TÉCNICAS



4.2.1. Sobre as exigências a serem cumpridas pelos licitantes, especialmente no que diz respeito à necessidade de apresentação de relatório de conformidade com normas técnicas expedidas pela ABNT e outros, em suma, a motivação da exigência funda-se na necessidade de verificação de requisitos funcionais intrínsecos ao produto ofertado a esta UNIFAP, tais como: estabilidade do conjunto a ser fornecido, resistência e durabilidade. Tal exigência, surgiu com a experiência desta Instituição na aquisição deste tipo de objeto em relação a qualidade e durabilidade dos materiais ofertados durante estes 26 anos de existência.

4.2.2. A extensa descrição técnica dos itens solicitados neste Termo demonstra, por parte desta UNIFAP, a preocupação com a realização de aquisição economicamente viável, mas sem descuidar dos aspectos técnicos mínimos a serem cumpridos pelos interessados em fornecer o objeto. Nesse sentido, cumpre ressaltar que a exigência de cumprimento às normas expedidas pela ABNT é largamente admitida na jurisprudência do TCU, conforme passagens abaixo transcritas:

6.1.13. Neste caso concreto, acompanhando a evolução jurisprudencial deste Tribunal, alinhamo-nos ao entendimento adotado pela instrução de fls. 63/69 e pelos Acórdãos Plenários 1.338/2006 e 1.608/2006, no sentido de que não há obrigatoriedade para que o edital do MME exija o cumprimento, por parte das licitantes, da norma ABNT NBR 15247.

6.1.14. No exercício do poder discricionário, caso o gestor demonstre a necessidade de se aceitar apenas a norma NBR 15247, em detrimento da competitividade que a aceitação de normas internacionais traria, pode o edital exigir que as empresas sigam a norma citada.

6.1.15. Para reforçar a tese de que existem normas da ABNT de observância facultativa, anexamos às fls. 136/140 a descrição das seguintes normas:

- NBR 13961 (Móveis para escritório - armários): especifica as características físicas e dimensionais dos armários para escritórios, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Aplica-se, independentemente do tipo de material, a todos os tipos de armários para escritório, exceto arquivos deslizantes, que são regidos por norma específica;

- NBR 13962 (Móveis para escritório - Cadeiras): especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, da resistência e da durabilidade de cadeiras de escritório, de qualquer material;

- NBR 13965 (Móveis para escritório - Móveis para informática - Classificação e características físicas e dimensionais): especifica características físicas e dimensionais e classifica os móveis para informática para escritório;

- NBR 13966 (Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas e dimensionais): especifica características físicas e dimensionais e classifica as mesas para escritório;

- NBR ISO 22414 (Papel - Papel cortado em formato para uso em escritório - Medição da qualidade das bordas): especifica um método de ensaio para avaliar a qualidade da borda cortada de papel formatado para uso em escritório.

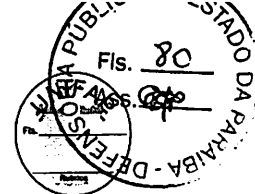
6.1.16. Dessa forma, não há como interpretar a Lei nº 4.150/1962 no sentido de que todas as normas da ABNT sejam de observância obrigatória, sob pena de se chegar ao ponto de realizar licitação para compra de material de escritório sendo aceitos somente licitantes cujos produtos sejam certificados ou atendam as normas da ABNT.

6.1.17. Então, a interpretação mais coerente da Lei nº 4.150/1962 seria a de que a obrigatoriedade de observância das normas técnicas da ABNT se aplica tão-somente àquelas de natureza procedimental, cujo objetivo seja o detalhamento das etapas a serem seguidas na execução de obras e serviços de engenharia.

6.1.18. Com relação às demais normas, assim entendidas aquelas de cumprimento facultativo, cabe ao gestor decidir sobre a necessidade de exigi-las, devendo essa decisão ser sempre fundamentada. (Tribunal de Contas da União; Processo nº 017.812/2006-0; Acórdão nº 2392/2006 – Plenário; Rel. Min. Benjamin Zymler, DOU 13/12/2006).

4.2.3. Por outro lado, também deve ser considerado que a certificação de acordo com as normas técnicas expedidas pela ABNT é usual entre as atuantes no mercado mobiliário corporativo que possuem nível de estrutura e organização esperado das empresas que desempenham objeto de magnitude semelhante ao pretendido pela UNIFAP, mesmo que agrupados em lotes. Cito outra jurisprudência sobre o assunto:

É lícito o agrupamento em lotes de itens a serem adquiridos por meio de pregão, desde que possuam mesma natureza e que guardem relação entre si Representação sobre Pregão Eletrônico 01/2013 da Advocacia-Geral da União no Rio de Janeiro. Entre os quesitos do edital, destaque-se o que estabeleceu o agrupamento dos itens de mobiliários (estações de trabalho, mesas diversas, gaveteiros, armários variados e estantes) em lotes. Argumentou a autora da representação que a licitação por lote, em que os componentes sejam "elementos díspares entre si", afrontaria o disposto no art. 3º, caput e § 1º, da Lei 8.666/1993, c.c. art. 5º, caput e parágrafo único, do Decreto 5.450/2005, assim como a orientação contida na Súmula 247 TCU, na medida em que impediria um maior número de empresas de participar do certame, pois muitas delas seriam capazes de ofertar apenas alguns itens e não outros. A relatora, no entanto, ao endossar o exame empreendido pela unidade técnica a respeito dessa questão, considerou pertinente a justificativa de que tal medida visou à "padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que comporão os ambientes da AGU" e objetivou "garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por lote e localidade, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si". E de que se buscou evitar o aumento do número de fornecedores, com o intuito de "preservar o máximo possível a rotina das unidades, que são afetadas por eventuais descompassos no fornecimento dos produtos por diferentes fornecedores". Acrescentou que "lidar com um único fornecedor diminui o custo



administrativo de gerenciamento de todo o processo de contratação: fornecimento, vida útil do móvel e garantias dos produtos”.

...As normas técnicas supracitadas preveem requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para o mobiliário a ser adquirido (mesas, estações de trabalho e armários), a fim de que seus usuários, no desempenho de suas funções, possam contar com padrões mínimos de qualidade e segurança...

...Objetivou garantir um padrão de qualidade e assegurar perfeito funcionamento do mobiliário, com comprovação de estabilidade, ergonomia, resistência e durabilidade dos itens a serem adquiridos. Cabe à administração exigir qualidade em seus fornecimentos, com vistas a evitar desperdício de dinheiro público. Essa exigência atende ao interesse público e não se mostra desmedida ou desarrazoada...

...incumbe à Administração estipular os requisitos mínimos de qualidade e desempenhos dos bens, serviços e obras contratados. Incumbe, contudo, justificar que a observância das normas técnicas é garantia essencial ao atendimento de um padrão mínimo de qualidade do mobiliário a ser adquirido...

Jurisprudência precedente mencionada: Acórdão 5.260/2011-1ª Câmara. Acórdão 861/2013-Plenário, TC 006.719/2013-9, relatora Ministra Ana Arraes, DOU 10.4.2013.

4.2.4. Tal exigência está em consonância com a finalidade precípua da qualidade técnica, qual seja, garantir que aqueles que se proponham a fornecer bens e serviços para administração detenham o cabedal técnico necessário para executar o contrato com a qualidade esperada e dentro das especificações determinadas pela contratante no edital.

4.2.5. No que se refere à possibilidade de alegação de que a exigência de certificação, de acordo com as normas da ABNT, cause restritividade ao universo de potenciais licitantes atuantes no mercado, é importante destacar que a jurisprudência do TCU admite a exigência de adequação dos produtos ofertados às normas técnicas expedidas pela ABNT, com a finalidade de possibilitar que a Administração Pública realize aquisições eficazes e econômicas. Na maioria das vezes, a opção mais barata não se traduz em aquisição eficiente, conforme orientação do TCU em publicação vigente. (Vide: *Licitações e contratos: orientações e jurisprudência do TCU / Tribunal de Contas da União*. – 4. ed. rev., atual. e ampl. – Brasília: TCU, Secretaria-Geral da Presidência: Senado Federal, Secretaria Especial de Editoração e Publicações, 2010).

4.2.6. Diante disso, a especificação de mobiliário, que atenda a requisitos técnicos de estabilidade, resistência e durabilidade, visa efetivar o postulado da eficiência, na medida em que mitiga os riscos de aquisição de mobiliário com padrão de qualidade de acordo com normas técnicas expedidas pela ABNT.

4.2.7. Sobre a Ergonomia, que é o estudo da adaptação do trabalho às características fisiológicas e psicológicas do ser humano, definição da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), o principal objetivo prático da ergonomia é elevar a qualidade de vida do ser humano, e assim elevar seu desempenho no trabalho, diminuir a fadiga, evitar doenças e acidentes, tendo por consequência um melhor resultado qualitativo e quantitativo das atividades realizadas, além de evitar LER, DOR, Stress, Fadiga, e corrigir a postura do usuário. Assim, poderá ser exigida, conforme o objeto e a necessidade, a apresentação de Laudo de conformidade do mobiliário ofertado com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego, o qual deve ser emitido por ergonomista devidamente habilitado para tal finalidade.

4.2.8. Sobre tal aspecto, a UNIFAP possui a obrigação legal de cumprir as normas de segurança e medicina do trabalho, conforme art. 157, I, da Consolidação das Leis do Trabalho. A Norma Regulamentadora NR-17, aprovada pela Portaria do Ministério do Trabalho e Emprego – MTE, foi expedida em cumprimento ao art. 200 da Consolidação das Leis do Trabalho, sendo, portanto, de observância importante para a futura aquisição. A NR 17 trata de ergonomia e visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às condições psicofisiológicas dos trabalhadores, sendo essencial sua observância para que o corpo funcional da Instituição tenha condições de trabalho e estudo em conformidade com a regulamentação do Ministério do Trabalho, diminuindo, assim, a incidência de doenças ocupacionais.

4.3. DA SUSTENTABILIDADE

4.3.1. Mais uma vez, não é desnecessário afirmar que a legislação pátria possui forte preocupação com a adoção de práticas de sustentabilidade nas aquisições públicas. Apenas para ilustrar, podemos extrair alguns exemplos na Lei de Licitações: (i) art. 3º, da Lei nº 8.666/93 (“...desenvolvimento nacional sustentável...”); e (ii) art. 12, VII, da Lei nº 8.666/93 (“impacto ambiental”). Por oportuno, também merece ser registrada a Instrução Normativa nº 01/2010, a qual possui a finalidade estimular a adoção de práticas sustentáveis nos editais das Licitações realizadas pela Administração Pública Federal.

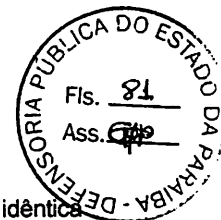
4.3.2. Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, a presente aquisição observará também os critérios elencados na Instrução Normativa nº 01/2010 do MPOG e no art. 4º do Decreto nº 7.746/2012, de que os materiais apresentem, na medida do possível, as diretrizes sustentáveis de: menor impacto sobre recursos naturais como flora, fauna, ar, solo e água; preferência dos materiais, tecnologia e matérias-primas de origem local; maior vida útil e menor custo de manutenção do bem e da obra. Utilizar matéria-prima com produtos sustentáveis (tintas, vernizes e adesivos à base de água ou óleo vegetal), seguindo a Política Nacional de Resíduos Sólidos (PNRS), ao obedecer às seguintes ações: evitar, reduzir, reutilizar, reciclar, incinerar com recuperação energética e, realizar a disposição final adequada dos rejeitos.

4.3.3. Dessa forma, a exigência de que os licitantes demonstrem que a matéria-prima utilizada respeita normas ambientais não deve ser encarada como restritiva, uma vez que efetiva enunciados normativos vigentes e eficazes no ordenamento jurídico. Ademais, a possibilidade de que seja apresentado certificado de procedência da madeira na apresentação da proposta é consideração importante, porquanto diz respeito à qualidade da matéria-prima utilizada para a confecção do mobiliário ofertado.

4.4. DA EQUIVALÊNCIA OU SIMILARIDADE

4.4.1. Convém citarmos que as especificações apresentadas neste termo servirão para determinar um padrão mínimo de qualidade a ser atingido, o que acarretará no aceite de produtos e materiais considerados aptos ou, comprovadamente, equivalentes ou superiores.

4.4.2. Para fins de analogia dos materiais/equipamentos, será assim considerado:



• **EQUIVALENTE:** Dois materiais ou equipamentos apresentam analogia total ou equivalência, caso desempenhem idêntica função construtiva e apresentem as mesmas características exigidas na especificação ou no procedimento que a eles se refiram. De igual valor ou preço. Igual em força, intensidade ou quantidade.

• **SIMILAR:** Dois materiais ou equipamentos apresentam analogia parcial ou semelhança, caso desempenhem idêntica função construtiva, mas não apresentem as mesmas características exigidas na especificação ou no procedimento que a eles se refiram. Que é da mesma natureza, parecido, semelhante.

4.5. DO AGRUPAMENTO

4.5.1. Por fim, considerando todo o trabalho de estipulação dos quantitativos e características técnicas por parte da Divisão de Materiais da UNIFAP, foram agrupados os itens considerando-se aspectos de ambientes de trabalhos correspondentes, além de atender ao Princípio da compatibilidade técnica e de desempenho, observadas, quando for o caso, as condições de manutenção, assistência técnica e garantia oferecida. O agrupamento também visou tornar mais eficiente o processo de aquisição do registro de preços, para evitar emissão de empenhos com valores ínfimos, e assim, proporcionar um processo mais eficaz e econômico. Cabe lembrar que o agrupamento de itens torna o preço mais atraente e compensatório em termos logísticos ao fornecedor, fomenta a disputa e amplia o número de interessados na licitação; e, finalmente, considerando que este procedimento atende aos princípios que norteiam as aquisições públicas de bens e serviços e esta prática visa adquirir o melhor pelo menor preço, dentro de uma possível e maior aproximação da padronização - fica plenamente justificado o agrupamento de itens específicos.

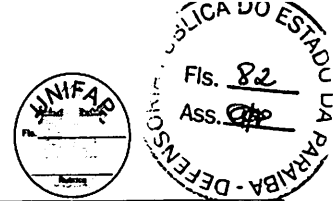
5. VALOR ESTIMADO E ESPECIFICAÇÕES

5.1. O valor global estimado da presente aquisição para a UNIFAP (órgão gerenciador) é de aproximadamente R\$ 11.240.159,10 (onze milhões, duzentos e quarenta mil, cento e cinquenta e nove reais e dez centavos).

5.2. Os valores unitários dos itens não poderão ultrapassar os valores unitários estimados pela Administração.

GRUPO 01 - MÓVEIS					
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	UND.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	ARMÁRIO EM MDP, TIPO 1 Medidas aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 500 mm Altura: 1100 mm COR CINZA	130	UND.	R\$ 1.305,75	R\$ 169.747,50
2	ARMÁRIO EM MDP, TIPO 2 Medidas aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 500 mm Altura: 1600 mm COR CINZA	200	UND.	R\$ 1.908,74	R\$ 381.748,00
3	ARMÁRIO EM MDP, TIPO 3 Medidas aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 500 mm Altura: 2100 mm COR CINZA	150	UND.	R\$ 2.377,37	R\$ 356.605,50
4	ARMÁRIO EM MDP, TIPO 4 Medidas aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 500 mm Altura: 2100 mm COR CINZA	30	UND.	R\$ 3.492,72	R\$ 104.781,60
5	ARMÁRIO EM MDP, TIPO 5 Medidas aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 500 mm Altura: 2100 mm COR CINZA	30	UND.	R\$ 3.298,44	R\$ 98.953,20
6	ARMÁRIO BAIXO, TIPO 1 Medidas aproximadas: Largura: 2200 mm Profundidade: 500 mm Altura: 740 mm COR CINZA	30	UND.	R\$ 5.203,52	R\$ 156.105,60
7	ARMÁRIO BAIXO, TIPO 2 Medidas aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 500 mm	250	UND.	R\$ 1.029,81	R\$ 257.452,50

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



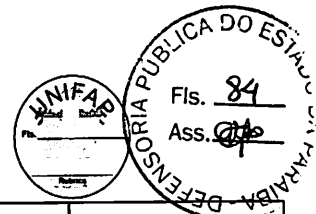
	Altura: 740 mm COR CINZA				
8	ARMÁRIO BAIXO, TIPO 3 Medidas aproximadas: Largura: 1600 mm Profundidade: 500 mm Altura: 740 mm COR CINZA	100	UND	R\$ 1.873,93	R\$ 187.393,00
9	ARMÁRIO SUSPENSO Medidas aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 350 mm Altura: 400 mm COR BRANCO OU CINZA	30	UND	R\$ 613,91	R\$ 18.417,30
10	QUADRO PARA PASTA SUSPENSA Medidas aproximadas: Largura: 762 mm Profundidade: 400 mm Altura: 100 mm	260	UND	R\$ 209,22	R\$ 54.397,20
11	GAVETEIRO VOLANTE, TIPO 1 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 402 mm x 500 mm x 600 mm COR CINZA	200	UND	R\$ 980,30	R\$ 196.060,00
12	GAVETEIRO PEDESTAL, TIPO 2 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 402 mm x 740 mm x 600 mm COR CINZA	200	UND	R\$ 1.069,20	R\$ 213.840,00
13	GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS Medidas Aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 312 mm x 290 mm x 440mm	200	UND	R\$ 513,07	R\$ 102.614,00
14	GAVETEIRO FIXO COM 3 GAVETAS Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 312 mm x 420 mm x 440 mm COR CINZA	30	UND	R\$ 608,39	R\$ 18.251,70
15	MESA DE ESCRITÓRIO EM "L", TIPO 1 Medidas aproximadas: Largura x Comprimento x Profundidade x Altura 1200 mm x 1200 mm x 600 mm x 740 mm COR CINZA	30	UND	R\$ 1.548,88	R\$ 46.466,40
16	MESA DE ESCRITÓRIO EM "L", TIPO 2 Medidas aproximadas: Largura x Comprimento x Profundidade x Altura 1400 mm x 1400 mm x 600 mm x 740 mm COR CINZA	150	UND	R\$ 1.710,46	R\$ 256.569,00
17	MESA DE ESCRITÓRIO EM "L", TIPO 3 Medidas aproximadas: Largura x Comprimento x Profundidade x Altura 1600 mm x 2000 mm x 600 mm x 800 mm x 740 mm COR CINZA	20	UND	R\$ 2.154,69	R\$ 43.093,80
18	MESA DE ESCRITÓRIO EM "L", TIPO 4 Medidas aproximadas: Largura x Comprimento x Profundidade x Altura 1600 mm x 1800 mm x 600 mm x 800 mm x 740mm COR CINZA	100	UND	R\$ 2.062,69	R\$ 206.269,00
19	MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 1 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 800 mm x 740 mm x 600mm COR CINZA	200	UND	R\$ 790,93	R\$ 158.186,00
20	MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 2 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 1000 mm x 740mm x 600 mm COR CINZA	200	UND	R\$ 861,18	R\$ 172.236,00

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



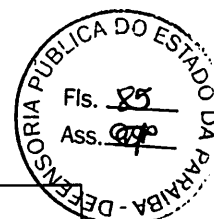
21	MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 3 Medidas aproximadas (Mesa): Largura: 1200 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm Medidas aproximadas (Gaveteiro): GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS 312 mm x 290 mm x 440 mm COR CINZA	200	UND	R\$ 1.430,50	R\$ 286.100,00
22	MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 4 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 1200 mm x 740 mm x 600 mm COR CINZA	200	UND	R\$ 931,23	R\$ 186.246,00
23	MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 5 Medidas aproximadas (Mesa): Largura x Altura x Profundidade 1400 mm x 740 mm x 600 mm Medidas aproximadas (Gaveteiro): GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS 312 mm x 290 mm x 440 mm COR CINZA	250	UND	R\$ 1.518,00	R\$ 379.500,00
24	MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 6 Medidas aproximadas (Mesa): Largura x Altura x Profundidade 1600 mm x 740 mm x 600 mm Medidas aproximadas (Gaveteiro): GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS 312 mm x 290 mm x 440 mm COR CINZA	100	UND	R\$ 1.593,42	R\$ 159.342,00
25	MESA DE ESCRITÓRIO GABINETE EXECUTIVO Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 1800 mm x 740 mm x 900 mm	20	UND	R\$ 5.008,72	R\$ 100.174,40
26	MESA AUXILIAR Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 1150 mm x 740 mm x 600 mm	20	UND	R\$ 3.078,38	R\$ 61.567,60
27	MESA DE REUNIÃO, TIPO 1 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 2700 mm x 740 mm x 1100 mm COR CINZA	20	UND	R\$ 2.016,08	R\$ 40.321,60
28	MESA DE REUNIÃO, TIPO 2 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 2000 mm x 740 mm x 1100 mm COR CINZA	20	UND	R\$ 1.562,78	R\$ 31.255,60
29	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR, TIPO 3 Medidas aproximadas: Altura x Diâmetro 740 mm x 1200 mm COR CINZA	20	UND	R\$ 1.011,25	R\$ 20.225,00
30	MESA PARA REFEITÓRIO COM 06 LUGARES Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 2100 mm x 740 mm x 800 mm COR CINZA	50	UND	R\$ 2.666,16	R\$ 133.308,00
31	ESTAÇÃO DE ESTUDO INDIVIDUAL Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 800 mm x 750 mm / 1370 mm x 600 mm / 800 mm COR CINZA	100	UND	R\$ 1.555,18	R\$ 155.518,00
32	BALCÃO DE ATENDIMENTO RETO Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 1600 mm x 1100 mm / 800 mm COR CINZA	30	UND	R\$ 2.457,63	R\$ 73.728,90

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



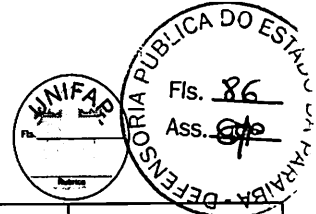
33	BALCÃO DE ATENDIMENTO CURVO Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 2200 mm x 1100 mm / 800 mm COR CINZA	30	UND	R\$ 3.668,25	R\$ 110.047,50
34	APOIO PARA OS PÉS Medidas aproximadas: Largura x Profundidade 413 mm x 350 mm COR PRETO	100	UND	R\$ 272,23	R\$ 27.223,00
TOTAL DO GRUPO 01					R\$ 4.963.744,90
GRUPO 02 - ASSENTOS					
35	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COR AZUL ROYAL	100	UND.	R\$ 1.550,97	R\$ 155.097,00
36	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COR AZUL ROYAL	150	UND.	R\$ 1.409,53	R\$ 211.429,50
37	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO COR AZUL ROYAL	150	UND.	R\$ 1.311,69	R\$ 196.753,50
38	CADEIRA FIXA BASE EM BALANÇO COR AZUL ROYAL	300	UND.	R\$ 755,29	R\$ 226.587,00
39	CADEIRA GIRATÓRIA BASE CAIXA COR AZUL ROYAL	200	UND.	R\$ 1.134,51	R\$ 226.902,00
40	POLTRONA DIRETOR COR PRETA	50	UND.	R\$ 3.799,79	R\$ 189.989,50
41	POLTRONA PRESIDENTE COR PRETA	20	UND.	R\$ 4.241,52	R\$ 84.830,40
42	CADEIRA FIXA SEM BRAÇO COR AZUL ROYAL	350	UND.	R\$ 357,82	R\$ 125.237,00
43	CADEIRA BASE TRAPEZOIDAL ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COR AZUL ROYAL	2000	UND.	R\$ 490,56	R\$ 981.120,00
44	POLTRONA TIPO LONGARINA 2 LUGARES COR AZUL ROYAL	50	UND.	R\$ 1.792,50	R\$ 89.625,00
45	POLTRONA TIPO LONGARINA 3 LUGARES COR AZUL ROYAL	50	UND.	R\$ 2.554,76	R\$ 127.738,00
46	POLTRONA TIPO LONGARINA 3 LUGARES, BASE EM ALUMÍNIO COR AZUL ROYAL	40	UND.	R\$ 3.146,06	R\$ 125.842,40
47	POLTRONA PARA AUDITÓRIO, TIPO 1 COR AZUL ROYAL	800	UND.	R\$ 1.760,50	R\$ 1.408.400,00
48	POLTRONA PARA AUDITÓRIO, TIPO 2 COR AZUL ROYAL	10	UND.	R\$ 2.298,60	R\$ 22.986,00
49	POLTRONA PARA AUDITÓRIO, TIPO 3 COR AZUL ROYAL	10	UND.	R\$ 2.383,75	R\$ 23.837,50
50	SOFÁ DE 3 LUGARES, TIPO 1 COR PRETO	30	UND.	R\$ 4.156,34	R\$ 124.690,20
51	SOFÁ DE 2 LUGARES, TIPO 1 COR PRETO	30	UND.	R\$ 3.141,59	R\$ 94.247,70
52	SOFÁ DE 3 LUGARES, TIPO 2 COR PRETO	30	UND.	R\$ 5.021,34	R\$ 150.640,20
53	SOFÁ DE 2 LUGARES, TIPO 2 COR PRETO	30	UND.	R\$ 3.999,99	R\$ 119.999,70
54	SOFÁ DE 1 LUGAR, TIPO 2 COR PRETO	30	UND.	R\$ 2.693,32	R\$ 80.799,60
TOTAL DO GRUPO 02					R\$ 4.766.752,20
GRUPO 03 - MOVEIS EM AÇO E AFINS					
55	ARMÁRIO DE AÇO, TIPO 1 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 900 mm x 1980 mm x 400 mm COR CINZA	40	UND.	R\$ 2.205,00	R\$ 88.200,00

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



56	ARMÁRIO DE AÇO, TIPO 2 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 700 mm x 1650 mm x 350 mm COR CINZA	40	UND.	R\$ 2.030,75	R\$ 81.230,00
57	ARMÁRIO DE COZINHA Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 800 mm x 870 mm x 500 mm COR BRANCA	10	UND.	R\$ 841,80	R\$ 8.418,00
58	ARMÁRIO PARA SALA Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 900 mm x 870 mm x 475 mm COR PRETO	10	UND.	R\$ 1.304,30	R\$ 13.043,00
59	ARMÁRIO SUSPENSO, TIPO 2 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 1200 mm x 550 mm x 320 mm COR BRANCO	10	UND.	R\$ 926,05	R\$ 9.260,50
60	ESTANTE PARA LIVROS E PERIÓDICOS, TIPO 1 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 1040 mm x 2000 mm x 550 mm COR CINZA	100	UND.	R\$ 1.702,11	R\$ 170.211,00
61	ESTANTE PARA LIVROS E PERIÓDICOS, TIPO 2 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 1040 mm x 2300 mm x 315 mm COR CINZA	100	UND.	R\$ 1.282,80	R\$ 128.280,00
62	ROUPEIRO DE AÇO Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 980 mm x 1980 mm x 420 mm COR CINZA	20	UND.	R\$ 2.466,08	R\$ 49.321,60
63	ARQUIVO DE AÇO, TIPO 1 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 510 mm x 1335 mm x 710 mm COR CINZA	40	UND.	R\$ 1.666,13	R\$ 66.645,20
64	ARQUIVO DE AÇO, TIPO 2 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 470 mm x 1335mm x 710mm COR CINZA	100	UND.	R\$ 1.611,94	R\$ 161.194,00
65	CADEIRA DE APLICAÇÃO E COLETA DE SANGUE COR AZUL ROYAL	10	UND.	R\$ 1.330,95	R\$ 13.309,50
66	BANCO GIRATÓRIO Altura regulável: Mínima: 0,50cm Máxima: 0,70cm	1000	UND.	R\$ 346,03	R\$ 346.030,00
67	ESTANTE EM AÇO, TIPO 1 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 900 mm x 1980 mm x 300 mm COR CINZA	200	UND.	R\$ 872,48	R\$ 174.496,00
68	ESTANTE EM AÇO, TIPO 2 Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 900 mm x 1980 mm x 300 mm COR CINZA	20	UND.	R\$ 890,48	R\$ 17.809,60
69	MESA PARA DESENHO Altura aproximada do chão: 73 cm até 107 cm COR BRANCA	60	UND.	R\$ 1.956,77	R\$ 117.406,20
70	MESA ADAPTADA PARA CADEIRANTE Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 800 mm x 610 mm x 500 mm	30	UND.	R\$ 1.133,00	R\$ 33.990,00

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



	COR CREME				
71	CARRINHO PARA BIBLIOTECA COR CINZA	10	UND.	R\$ 1.276,14	R\$ 12.761,40
72	ESCADA AUXILIAR Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 450 mm x 400 mm X 400 mm COR CINZA	20	UND.	R\$ 290,50	R\$ 5.810,00
73	MESA DE CABECEIRA Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 400 mm x 400 mm x 800 mm COR BRANCA	10	UND.	R\$ 1.224,60	R\$ 12.246,00
TOTAL DO GRUPO 03					R\$ 1.509.662,00
TOTAL GERAL					R\$ 11.240.159,10

5.3. As especificações técnicas completas constam no Anexo II do Edital.

6. CONSIDERAÇÕES GERAIS E TÉCNICAS

6.1. Visando a qualidade e excelência na aquisição vislumbramos alguns aspectos técnicos essenciais para a busca de um objeto com melhor qualidade, durabilidade, rentabilidade, além de qualidade de saúde dos usuários dos produtos (ergonomia), não se esquecendo dos preceitos de sustentabilidade ambiental exigidos nesta aquisição. Assim, tornar-se imprescindível o atendimento por lote, via padronização de ambientes e características similares os seguintes quesitos ou similares:

- CERTIFICADO DO CREA/CAU (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos);
- CERTIFICADO DE REGISTRO E REGULARIDADE – IBAMA; (vislumbrando a sustentabilidade ambiental)

6.2. Deverão ser apresentados junto com a proposta (para as empresas vencedoras):

6.2.1. Para Todos os Grupos:

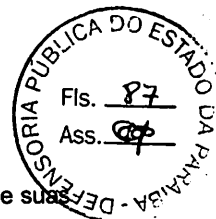
- Documento emitido pelo fabricante, dirigido à UNIFAP, em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante;
- Documento emitido pelo fabricante, dirigido à UNIFAP, em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório;
- Original ou cópia autenticada de Laudo ou Parecer Técnico elaborado por empresa ou profissional especializado em ergonomia, no qual ateste que os produtos ofertados atendem às exigências constantes da NR-17, do Ministério do Trabalho. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo;
- Laudo de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta utilizada de acordo com NBR 11003.

- Carta do fornecedor da tinta utilizada para pintura dos mobiliários oferecidos, de que o produto atende a diretiva internacional da ROHS, isenta de metais pesados;
- Laudo/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica (em nome do fabricante), emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 200 microns de espessura;

6.2.2. Para o Grupo 02 (Assentos), no que for aplicável:

- Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme NBR 8537 (espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade); NBR 9178 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima); NBR 8515 (Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência à tração); NBR 14961 (espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas); NBR 8516 (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento); NBR 8619 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resiliência); NBR 8797 (espuma flexível de poliuretano - determinação da deformação permanente à compressão); NBR 8910 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a compressão);
- Parecer técnico emitido por laboratório, demonstrando a qualidade do tecido quanto: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261 e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230. Resistência à óleo, Resistência à Abrasão, de acordo com a norma ASTM D 4966 Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATCC 8;

6.3. Vale afirmar que para garantir um padrão de qualidade e assegurar perfeito funcionamento do mobiliário, com comprovação de estabilidade, ergonomia, resistência e durabilidade dos itens a serem adquiridos, cabe à administração exigir qualidade em seus fornecimentos, com vistas a evitar desperdício de dinheiro público. Essa exigência atende ao interesse público e não se mostra desmedida ou desarrazoada, pois incumbe à Administração estipular os requisitos mínimos de qualidade e desempenho dos bens, serviços e obras contratados. Incumbe, contudo, justificar que a observância das normas técnicas é garantia essencial ao atendimento de um padrão mínimo de qualidade do mobiliário a ser adquirido. Assim, a exigência de normas técnicas prevê requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para o



mobiliário a ser adquirido (mesas, estações de trabalho e armários), a fim de que seus usuários, no desempenho de suas funções, possam contar com padrões mínimos de qualidade e segurança.

6.4. Assim, considerando todos os critérios técnicos e de sustentabilidade ambiental vislumbramos adquirir mobiliários compatíveis com os já existentes em nossa Instituição e visando um produto com melhor qualidade e durabilidade.

7. MÉTODO E ESTRATÉGIA DE AVALIAÇÃO DAS PROPOSTAS

7.1. Poderá ser solicitada à licitante detentora do melhor lance amostra dos produtos ofertados. Para efeito de avaliação das amostras apresentadas, os técnicos designados para esse fim considerarão os seguintes fatores:

7.1.1. Conformidade com as especificações e características técnicas;

7.1.2. Qualidade:

- Os materiais empregados deverão ser de alta qualidade, e com acabamento impecável, sem falhas;
- Os móveis deverão ser construídos de modo a terem resistência e estabilidade, e proporcionando segurança ao equipamento e ao usuário.

7.1.3. Durabilidade;

7.1.4. Acabamento;

7.1.5. Estética;

7.1.6. Ergonomia;

7.1.7. Funcionalidade;

7.1.8. Conectividade;

7.1.9. Compatibilidade com o mobiliário existente.

7.2. Os fatores acima relacionados serão analisados em conjunto, levando-se sempre em consideração o fim a que se destina o móvel e, principalmente, o seguinte:

7.2.1. Quanto à qualidade – todo o processo produtivo pelo qual passa o móvel, tais como, matéria prima utilizada, componentes, banhos preparatórios em metais, colagem, pinturas, controle de qualidade etc.;

7.2.2. Quanto à durabilidade – a resistência do móvel, seja em relação à matéria prima utilizada, ou em relação ao processo produtivo empregado;

7.2.3. Quanto ao acabamento – o esmero na fabricação do móvel, tais como, junção das peças, igualdade das medidas, lixamento, pintura etc.;

7.2.4. Quanto à estética – design, robustez, detalhes, cores e acabamentos, harmonia das linhas, rápida obsolescência, fadiga visual etc.;

7.2.5. Quanto à ergonomia – a conformidade do móvel com as normas técnicas da ABNT nºs 13.967/2009, 13.966/2008 e suas referências normativas;

7.2.6. Quanto à funcionalidade – existência de empecilhos à movimentação dos usuários na execução das tarefas diárias, bem como das peças componentes;

7.2.7. Quanto à conectividade – existência de empecilhos na alteração da disposição das peças componentes em virtude da alteração das necessidades de uso e layout;

7.2.8. Quanto à compatibilidade – os itens a serem fornecidos devem apresentar os mesmos padrões estéticos, ergonômicos e de durabilidade do mobiliário já existente nesta Universidade Federal do Amapá.

7.3. A execução e montagem do mobiliário deverão seguir, obrigatoriamente, as especificações técnicas, os quantitativos constantes em cada Ordem de Fornecimento, e:

7.3.1. As Normas da ABNT no que couber, e em conformidade com as edições em vigor:

- Para armários NBR 13961/2010 ou versões posteriores;
- Para mesas NBR 13966/2008 ou versões posteriores;
- Para estações de trabalho NBR 13967/2011 ou versões posteriores.

7.3.2. As prescrições e recomendações dos fabricantes;

7.3.3. As Normas internacionais consagradas, na falta das Normas da ABNT;

7.3.4. A Lei n.º 8.666, de 21.06.93;

7.3.5. Leis, normas e regulamentos, inclusive os de segurança pública, os de empresas concessionárias de serviços públicos e os do Corpo de Bombeiros Militar/AP;

7.3.6. Demais condições e/ou exigências contidas no Instrumento Convocatório e seus Anexos.

8. DA ENTREGA

8.1. O local de entrega será no Almoxarifado Central da UNIFAP, localizado no Campus Marco Zero, na Rodovia Juscelino Kubitschek, Km 02, s/n, Bairro Jardim Marco Zero, na cidade de Macapá, Estado do Amapá, sendo o frete, carga e descarga por conta do fornecedor até o local do armazenamento.

8.2. O prazo de entrega do objeto desta licitação deverá ser de no máximo 60 (sessenta) dias, contados do recebimento da Autorização de Fornecimento e Empenho.

9. DO RECEBIMENTO

9.1. O recebimento dos materiais dar-se-á em caráter provisório e definitivo.

a) **PROVISORIAMENTE**, em até 2 (dois) dias úteis após efetuada a entrega, para aferição e verificação da conformidade com as especificações, bem como a qualidade dos mesmos;

b) **DEFINITIVAMENTE**, em até 10 (dez) dias úteis após a verificação da qualidade, quantidade do material e consequente aceitação, feita a análise da conformidade com vistas às especificações contidas, no termo de referência. Se, após o recebimento definitivo, constatar-se que o objeto está em desacordo com a proposta, após a notificação por escrito à

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



empresa vencedora, serão interrompidos os prazos de recebimento e suspensão o ateste da nota fiscal, até que seja sanada a situação.

9.2. Se houver recusa do objeto, no todo ou em parte, a EMPRESA FORNECEDORA deverá proceder à substituição, sem qualquer ônus para a UNIFAP e dentro de prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis**, ou demonstrar a improcedência da recusa, no prazo máximo de **2 (dois) dias úteis de sua ocorrência**. Na ocorrência desta hipótese, a empresa providenciará, através de representante credenciado, a retirada no local onde foi realizada a entrega do objeto da licitação, no prazo máximo de 72 horas após o recebimento de comunicação.

9.2.1. Caso a substituição não ocorra no prazo definido, ou caso o(s) novo(s) material(is) também seja(m) rejeitado(s), estará o Fornecedor incorrendo em atraso na entrega, sujeita à aplicação de sanções;

9.2.2. Os custos da substituição do(s) material(is) rejeitado(s) correrão exclusivamente à conta do Fornecedor.

10. DAS OBRIGAÇÕES DAS PARTES

10.1. Constituem obrigações do FORNECEDOR:

10.1.1. Fornecer o material objeto deste certame no prazo fixado neste edital, após aprovação pela Administração do Contratante, que a si reserva o direito de rejeitá-lo, caso não satisfaça aos padrões especificados;

10.1.2. Entregar o material, dentro do prazo previsto na proposta, dentro às especificações contidas neste Edital e seus Anexos, em perfeitas condições para primeiro uso, no campus Marco Zero da Universidade Federal do Amapá em MACAPÁ/AP., conforme Autorização de Fornecimento e nos endereços dos ORGÃOS PARTICIPANTES, sem que isso implique em acréscimo no preço da proposta, devendo o mesmo ser conferido pelo setor competente, que atestará a regularidade da entrega;

10.1.3. Os produtos devem ser 100% novos em todos os seus componentes;

10.1.4. O transporte do material deverá ser feito conforme as exigências para os produtos, devidamente protegidos;

10.1.5. Constatada qualquer irregularidade, substituir o material no prazo máximo de 20 (vinte) dias corridos;

10.1.6. Manter, durante o período de fornecimento, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas neste edital;

10.1.7. Sujeitar-se à ampla e irrestrita fiscalização por parte da Administração, prestando todos os esclarecimentos solicitados;

10.1.8. Substituir o produto que, após a entrega, aceite ou utilização, durante o prazo de validade, venha a apresentar defeitos de fabricação ou quaisquer outros que, reincidentes em número igual ou superior a duas vezes, venham a dificultar ou impossibilitar a sua utilização, desde que, para a sua ocorrência, não tenha contribuído – por ação ou omissão – a Universidade Federal do Amapá;

10.1.9. Não transferir a terceiros, total ou parcialmente, o objeto desta licitação, nem subcontratar qualquer dos serviços a que está obrigada sem prévio assentimento por escrito da Universidade Federal do Amapá.

10.2. Constituem Obrigações da UNIFAP

10.2.1. Proporcionar todas as facilidades indispensáveis ao bom cumprimento das obrigações contratuais, inclusive permitir o livre acesso dos técnicos da empresa fornecedora às dependências da UNIFAP relacionadas à execução do contrato, respeitadas as normas que disciplinam a segurança do patrimônio, das pessoas e das informações;

10.2.2. Efetuar os pagamentos devidos, nas condições estabelecidas;

10.2.3. Exigir o cumprimento de todos os compromissos assumidos pela empresa fornecedora, de acordo com os termos de sua proposta;

10.2.4. Emitir Autorização de Fornecimento, ou qualquer outro documento equivalente, com todas as informações necessárias, por intermédio do representante da administração designado e comunicar à empresa por meio de telefone, fax ou e-mail da emissão da mesma;

10.2.5. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelos empregados da licitante vencedora;

10.2.6. Assegurar-se de que os preços contratados estão compatíveis com aqueles praticados no mercado pelas demais empresas no ramo do objeto desta licitação, de forma a garantir que continuem a ser os mais vantajosos;

10.2.7. Controlar e documentar as ocorrências havidas; e,

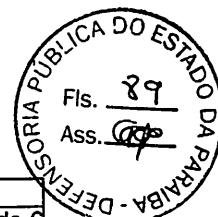
10.2.8. Notificar a empresa fornecedora, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas no produto, para que sejam adotadas as medidas cabíveis.

11. DAS PENALIDADES

11.1. Adota-se como critério de justiça e obediência ao princípio jurídico da razoabilidade, o escalonamento e tipificação de eventos sancionáveis em editais de pregão, abaixo descritos, garantindo o direito de exercício prévio de ampla defesa nos processos de sancionamento com o impedimento de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal e Municípios, atendendo a recomendação constante no subitem 9.5.1.1 do Acórdão TCU/Plenário nº 1.793/2011, art. 7º da Lei 10.520/2002, com respectivos prazos de duração:

OCCORRÊNCIA:	PENALIDADES QUE SERÃO APLICADAS:
Deixar de apresentar declaração, a pedido, de que ainda cumprem os requisitos legais de qualificação como ME e EPP, nos termos do art. 11, do decreto nº 8.538/2015.	1. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 6 (seis) meses, conforme Acórdão TCU/PL nº 3074/2011.
Forjar a classificação como microempresa ou empresa de pequeno porte para obtenção de tratamento favorecido em licitações incentivadas.	2. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano.
Descumprir prazos estabelecidos pelo pregoeiro durante a sessão de licitação para qualquer manifestação na sessão	3. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 4 (quatro) meses.

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



pública.	
Não manter a proposta ou desistir do lance durante a sessão pública	4. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 6 (seis) meses.
Não apresentar documentação solicitada no edital seja na fase de aceitação da proposta, seja na fase de habilitação da sessão pública.	5. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 4 (quatro) meses.
Fizer declaração falsa seja de forma eletrônica ou física,	6. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos.
Apresentar proposta comercial em desacordo com o Edital, ocasionando a frustração do certame.	7. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano.
Apresentar documentação falsa durante a contratação.	8. Impedimento de licitar com a Administração Pública pelo período de 5 (cinco) anos. 9. Comunicar ao Ministério Público Federal.
Não retirar a nota de empenho/não assinatura da Ata.	10. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos. 11. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Entregar o objeto fora do prazo estabelecido durante a contratação.	12. Multa de 0,5 % (meio por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não fornecido, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Não efetuar a troca do objeto, quando notificado, durante a contratação.	13. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano. 14. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Substituir o objeto fora do prazo estabelecido.	15. Multa de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não substituído, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Deixar de entregar documentação exigida neste Edital durante a contratação.	16. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano. 17. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho/valor total estimado para o item ou lote.
Não manter a proposta ou desistir do lance durante a contratação.	18. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano. 19. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Comportar-se de modo inidôneo.	20. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos. 21. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Fizer declaração falsa durante a contratação.	22. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos. 23. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Cometer fraude fiscal durante a contratação.	24. Impedimento de licitar com a Administração Pública por 5 (cinco) anos. 25. Multa de 30% (trinta por cento) do valor do contrato/nota de empenho. 26. Comunicar ao Ministério Público Federal.
Deixar de executar qualquer obrigação pactuada ou prevista em lei e no edital do presente pregão eletrônico, em que não se comine outra penalidade.	27. Multa de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, sobre o valor do contrato/nota de empenho, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia e a critério da Administração, poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Inexecução total, previsto na Lei 8666/93 e Lei 10.520/2002.	28. Impedimento de licitar com a UNIFAP por 2 (dois) anos. 29. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor do contrato/nota de empenho.
Inexecução parcial do objeto previsto na Lei 8666/93 e Lei 10.520/2002.	30. Impedimento de licitar com a UNIFAP por 1 (um) ano. 31. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor correspondente a parte não executada.
Denegrir ou caluniar equipes técnica e de pregoeiro, bem como pessoas que integram os processos da UNIFAP, em razão de denúncias sob a acusação de direcionamento de certame, sem a apresentação de provas pertinentes ou a apresentação de provas infundadas, em processo administrativo instaurado.	32. Impedimento de licitar com a Administração Pública Federal pelo período de 5 (cinco) anos.

11.2. Na hipótese da multa atingir o percentual de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato, a UNIFAP poderá proceder a rescisão unilateral do compromisso, hipótese em que a empresa vencedora também se sujeitará às sanções administrativas previstas neste Edital. Na ocorrência de falha maior poderá também ser aplicada a penalidade de Declaração de Idoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, prevista no art. 7º da Lei nº 10.250/2002.

11.3. As multas porventura aplicadas serão descontadas dos pagamentos devidos pela UNIFAP ou cobradas diretamente da empresa penalizada, amigável ou judicialmente, e poderão ser aplicadas cumulativamente às demais sanções previstas neste Edital.

11.4. A defesa a que alude o caput do item 11.1 poderá ser exercida pelo interessado, de acordo com o § 2º do art. 87 da Lei nº 8.666/93 no respectivo processo no prazo de 5 (cinco) dias úteis a contar da sua notificação, podendo ocorrer a juntada de documentos, conforme disposto no art. 38 da Lei nº 9.784/1999.

11.5. Serão considerados injustificados os atrasos não comunicados tempestivamente e indevidamente fundamentados, e a aceitação da justificativa ficará a critério da UNIFAP que deverá examinar a legalidade da conduta da empresa. Comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela UNIFAP, a licitante vencedora ficará isenta das penalidades mencionadas no item 11.1.

11.6. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, e no caso de impedimento de licitar e de contratar com a Administração Pública, a licitante será descredenciada por igual período, sem prejuízo das multas previstas neste Edital, na Ata e nas demais cominações legais. Qualquer recurso terá efeito suspensivo.

11.7. Após as decisões sobre aplicação ou manutenção de qualquer penalidade, o licitante ou contratado poderá impetrar recurso no prazo de 05 (cinco) dias úteis, ou nesse mesmo prazo, submetê-lo à autoridade superior, com a instrução necessária, devendo, neste caso, a decisão ser proferida em prazo de mais 5 (cinco) dias úteis, contados do recebimento do recurso.

12. ENCLARECIMENTOS SOBRE AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

12.1. Visando a qualidade e excelência na aquisição vislumbramos alguns aspectos técnicos essenciais para a busca de um objeto com melhor qualidade, durabilidade, rentabilidade, além de qualidade de saúde dos usuários dos produtos (ergonomia). Essa exigência atende ao interesse público e não se mostra desmedida ou desarrazoada, pois incumbe à Administração estipular os requisitos mínimos de qualidade e desempenho do objeto. Assim, a exigência de normas técnicas prevê requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para o mobiliário a ser adquirido, possam contar com padrões mínimos de qualidade e segurança.

12.2. Nos itens referentes a mesas, estações de trabalho, bem como armários será permitida uma variação de até 5% (desvio padrão) nas medidas de dimensão dos materiais referidos no item 05 (altura, comprimento e largura). Sublinhe-se que não será admitida variação na espessura dos materiais (variação negativa).

12.3. A empresa deverá apresentar Catálogo, de cada produto cotado, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação, demonstrando a adequação da linha de móveis da empresa às especificações requeridas no Termo de Referência.

12.4. Declaração de Garantia, com firma reconhecida, emitida pelo fabricante, específica para o pregão, assinada por responsável devidamente acreditado, contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). As garantias devem ser do fabricante.

13. DE PAGAMENTO

13.1. O pagamento será creditado em favor da empresa vencedora por meio de ordem bancária, contra qualquer banco indicado na proposta, devendo para isto, ficar explicitado o nome, número da agência e o número da conta corrente em que deverá ser efetivado o crédito, o qual ocorrerá em até 30 (trinta) dias após a execução, com a apresentação da Nota Fiscal/Fatura, atestada pelo setor competente.

13.2. A liberação do pagamento ficará condicionada a consulta prévia ao SICAF (via ON LINE) com resultado favorável e apresentação de documentos comprobatórios. A UNIFAP também poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela licitante vencedora, nos termos deste Pregão.

13.3. Na hipótese de atraso de pagamento da Nota Fiscal de Fatura devidamente atestada, o valor devido pela UNIFAP, será atualizado financeiramente, obedecendo à legislação vigente. No caso de incorreção nos documentos apresentados, inclusive na Nota Fiscal de Serviços/Fatura, serão os mesmos restituídos à adjudicatária para as correções necessárias, não respondendo a UNIFAP, por quaisquer encargos resultantes de atrasos na liquidação dos pagamentos correspondentes.

13.4. Para efeito de pagamento, a UNIFAP procederá às retenções tributárias e previdenciárias previstas na legislação em vigor, aplicáveis a este instrumento. A UNIFAP se reserva no direito de recusar a efetivação do ateste se, no ato da atestação do objeto, este estiver em desacordo com as especificações técnicas exigidas neste Edital Convocatório.

13.5. Nenhum pagamento será efetuado à licitante vencedora na pendência de qualquer uma das situações abaixo especificadas, sem que isso gere direito a alteração de preços ou compensação financeira:

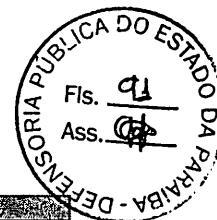
13.5.1. Comprovação de regularidade junto à Seguridade Social (CND), ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (CRF) e às Fazendas Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede;

13.5.2. Comprovação de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, por meio da apresentação da Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), a qual é expedida gratuita e eletronicamente (incluída pela Lei 12.440 de 07 de julho de 2011)

13.5.3. Atestação de conformidade da entrega do(s) item(ns);

13.5.4. Cumprimento das obrigações assumidas;

13.5.5. Manutenção de todas as condições de habilitação exigidas no instrumento convocatório.



14. DOS ÓRGÃOS PARTICIPANTES

14.1. Foi realizado o procedimento de Intenção de Registro de Preços – IRP 41/2016, operacionalizado no módulo do SIASG, para registro e divulgação dos itens a serem licitados e para a realização dos atos previstos nos incisos II e V do caput do art. 5º e dos atos previstos no inciso II e caput do art. 6º do Decreto 7.892/2013.

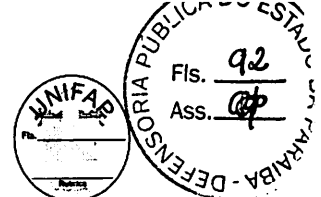
14.2. São participantes desta licitação os seguintes órgãos:

Órgão de Órgãos	Órgão da UASG	UASG PARTICIPANTE
1.	52121 - COMANDO DO EXERCITO	160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ UASG: 160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ Logradouro: AV. DUQUE DE CAXIAS, 1965, Bairro: VILA MILITAR. Cidade: RIO DE JANEIRO/RJ CEP: 21615-220 Gestor de Compras: FRANKLIN MORAES BATISTA JUNIOR CPF: 057.795.567-50 Telefone: 21 – 38477813 Email: pregao1de@gmail.com

14.3. Distribuição dos Itens da IRP nº 41/2016 (Órgão Gerenciador + Órgãos Participantes):

Nº do Item	Item	Unidade de Fornecimento	Valor Unitário Estimado (R\$)	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade		
1	150151 - ARMÁRIO	UNIDADE	1.305,75	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	130
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	30
2	150151 - ARMÁRIO	UNIDADE	1.908,74	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	200
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	40
3	150151 - ARMÁRIO	UNIDADE	2.377,37	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	150
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	30
4	150151 - ARMÁRIO	UNIDADE	3.492,72	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
5	150151 - ARMÁRIO	UNIDADE	3.298,44	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
6	150151 - ARMÁRIO	UNIDADE	5.203,52	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	80
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
7	150151 - ARMÁRIO	UNIDADE	1.029,81	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	250
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	40
8	150151 - ARMÁRIO	UNIDADE	1.873,93	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	100
9	150151 - ARMÁRIO	UNIDADE	613,91	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
10	150838 - QUADRO	UNIDADE	209,22	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	280
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	40
11	70173 - GAVETEIRO MÓVEL	UNIDADE	980,30	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	200
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	20
12	70173 - GAVETEIRO MÓVEL	UNIDADE	1.689,20	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	200
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	20
13	390517 - GAVETEIRO FIXO	UNIDADE	513,07	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	200
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	20
14	363589 - GAVETEIRO FIXO	UNIDADE	608,39	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
15	150942 - MESA	UNIDADE	1.548,88	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
16	150942 - MESA	UNIDADE	1.710,46	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	150

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



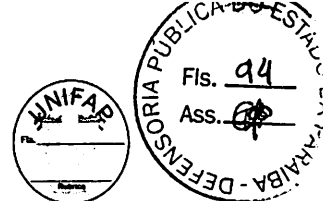
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	30
17	150942-MESA	UNIDADE	2.154,69	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	20
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
18	150942-MESA	UNIDADE	2.082,69	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	100
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	20
19	150942-MESA	UNIDADE	790,93	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	200
20	150942-MESA	UNIDADE	861,18	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	200
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	20
21	150942-MESA	UNIDADE	1.430,50	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	200
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	20
22	150942-MESA	UNIDADE	931,23	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	200
23	150942-MESA	UNIDADE	1.518,00	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	250
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	30
24	150942-MESA	UNIDADE	1.593,42	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	100
25	150942-MESA	UNIDADE	5.008,72	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	20
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
26	150942-MESA	UNIDADE	3.078,38	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	20
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
27	150942-MESA	UNIDADE	2.016,08	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	20
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
28	150942-MESA	UNIDADE	1.582,78	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	20
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
29	150942-MESA	UNIDADE	1.011,25	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	20
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
30	150942-MESA	UNIDADE	2.666,16	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	50
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	40
31	150030-ESTAÇÃO TRABALHO / DIVISÓRIAS MOBILIÁRIOS DIVERSOS	UNIDADE	1.555,18	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	100
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	20
32	116700-BALCÃO	UNIDADE	2.457,68	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
33	116700-BALCÃO	UNIDADE	3.668,25	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
34	132038-DESCANSO/PES	UNIDADE	272,23	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	100
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	30
35	150664-POLTRONA ESCRITÓRIO	UNIDADE	1.550,97	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	100
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	30
36	150884-POLTRONA ESCRITÓRIO	UNIDADE	1.408,63	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	150
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	40
37	150664-POLTRONA ESCRITÓRIO	UNIDADE	1.311,69	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	150
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	40
38	150806-CADEIRA FIXA	UNIDADE	755,29	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	300
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	50
39	151069-CADEIRA	UNIDADE	1.134,51	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	200
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	20
40	150864	UNIDADE	3.798,79	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	50

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



	POLTRONA ESCRITÓRIO			160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
41	150664-POLTRONA ESCRITÓRIO	UNIDADE	4.241,52	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	20
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
42	150508-CADEIRA FIXA	UNIDADE	357,82	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	350
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	50
43	26441-CARTEIRA ESCOLAR	UNIDADE	490,56	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	2000
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	100
44	150133-CADEIRA SOBRE LONGARINA	UNIDADE	1.792,50	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	50
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
45	150133-CADEIRA SOBRE LONGARINA	UNIDADE	2.554,76	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	50
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
46	150133-CADEIRA SOBRE LONGARINA	UNIDADE	3.146,06	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	40
47	74039-POLTRONA AUDITÓRIO DOBRÁVEL COM PRANCHETA	UNIDADE	1.760,50	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	800
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	200
48	74039-POLTRONA AUDITÓRIO DOBRÁVEL COM PRANCHETA	UNIDADE	2.298,60	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	10
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
49	74039-POLTRONA AUDITÓRIO DOBRÁVEL COM PRANCHETA	UNIDADE	2.383,75	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	10
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
50	14303-SOFÁ	UNIDADE	4.156,34	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
51	14303-SOFÁ	UNIDADE	3.141,59	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
52	14303-SOFÁ	UNIDADE	5.021,34	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
53	14303-SOFÁ	UNIDADE	3.999,99	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
54	14303-SOFÁ	UNIDADE	2.693,32	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
55	65030-ARMÁRIO AÇO	UNIDADE	2.205,00	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	40
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
56	65030-ARMÁRIO AÇO	UNIDADE	2.030,75	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	40
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
57	54143-ARMÁRIO COPA/COZINHA	UNIDADE	841,80	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	10
58	150151-ARMÁRIO	UNIDADE	1.394,30	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	10
59	150151-ARMÁRIO	UNIDADE	926,05	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	10
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
60	150508-ESTANTE	UNIDADE	1.702,11	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	100
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	20
61	150508-ESTANTE	UNIDADE	1.282,80	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	100
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	20
62	20443-ARMÁRIO PARA ROUPA	UNIDADE	2.486,06	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	20
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
63	150505-ARQUIVO	UNIDADE	1.666,13	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	40

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



	ESCRITÓRIO			160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
64	150505-ARQUIVO ESCRITÓRIO	UNIDADE	1.811,84	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	100
65	151069-CADEIRA	UNIDADE	1.330,95	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	10
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	5
66	155993-BANCO GIRATORIO	UNIDADE	346,03	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	1000
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	200
67	150508-ESTANTE	UNIDADE	872,48	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	200
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	40
68	150508-ESTANTE	UNIDADE	880,48	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	20
69	150290-MESA DE DESENHO	UNIDADE	1.956,77	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	60
70	150942-MESA	UNIDADE	1.133,00	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	30
71	150383-CARRINHO TRANSPORTE	UNIDADE	1.276,14	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	10
72	150158-ESCADA	UNIDADE	280,60	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	20
				160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ	Rio de Janeiro/RJ	10
73	150942-MESA	UNIDADE	1.224,60	154215 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AP	Macapá/AP	10

14.4. Quantidade Geral por Item (Quantidades do Órgão Gerenciador + Órgãos Participantes), após a Intenção de Registro de Preços – IRP 41/2016.

Nº do item	Item	Qtde GERAL do Item	Unidade de Fornecimento	Critério de Julgamento	Grupo
1	150151 - ARMÁRIO	160	UNIDADE	Menor Preço	G1
2	150151 - ARMÁRIO	240	UNIDADE	Menor Preço	G1
3	150151 - ARMÁRIO	180	UNIDADE	Menor Preço	G1
4	150151 - ARMÁRIO	30	UNIDADE	Menor Preço	G1
5	150151 - ARMÁRIO	30	UNIDADE	Menor Preço	G1
6	150151 - ARMÁRIO	40	UNIDADE	Menor Preço	G1
7	150151 - ARMÁRIO	290	UNIDADE	Menor Preço	G1
8	150151 - ARMÁRIO	100	UNIDADE	Menor Preço	G1
9	150151 - ARMÁRIO	40	UNIDADE	Menor Preço	G1
10	150836-QUADRO	300	UNIDADE	Menor Preço	G1
11	70173-GAVETEIRO MÓVEL	220	UNIDADE	Menor Preço	G1
12	70173-GAVETEIRO MÓVEL	220	UNIDADE	Menor Preço	G1
13	390517-GAVETEIRO FIXO	220	UNIDADE	Menor Preço	G1
14	363589-GAVETEIRO FIXO	40	UNIDADE	Menor Preço	G1
15	150942-MESA	40	UNIDADE	Menor Preço	G1
16	150942-MESA	180	UNIDADE	Menor Preço	G1
17	150942-MESA	30	UNIDADE	Menor Preço	G1
18	150942-MESA	120	UNIDADE	Menor Preço	G1
19	150942-MESA	200	UNIDADE	Menor Preço	G1
20	150942-MESA	220	UNIDADE	Menor Preço	G1
21	150942-MESA	220	UNIDADE	Menor Preço	G1
22	150942-MESA	200	UNIDADE	Menor Preço	G1
23	150942-MESA	280	UNIDADE	Menor Preço	G1
24	150942-MESA	100	UNIDADE	Menor Preço	G1

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



25	150942-MESA	25	UNIDADE	Menor Preço	G1
26	150942-MESA	25	UNIDADE	Menor Preço	G1
27	150942-MESA	25	UNIDADE	Menor Preço	G1
28	150942-MESA	25	UNIDADE	Menor Preço	G1
29	150942-MESA	25	UNIDADE	Menor Preço	G1
30	150942-MESA	90	UNIDADE	Menor Preço	G1
31	150030-ESTAÇÃO TRABALHO / DIVISÓRIAS MOBILIÁRIOS DIVERSOS	120	UNIDADE	Menor Preço	G1
32	116700-BALCÃO	35	UNIDADE	Menor Preço	G1
33	116700-BALCÃO	35	UNIDADE	Menor Preço	G1
34	132039-DESCANSO PÉS	130	UNIDADE	Menor Preço	G1
35	150664-POLTRONA ESCRITÓRIO	130	UNIDADE	Menor Preço	G2
36	150664-POLTRONA ESCRITÓRIO	190	UNIDADE	Menor Preço	G2
37	150664-POLTRONA ESCRITÓRIO	190	UNIDADE	Menor Preço	G2
38	150506-CADEIRA FIXA	350	UNIDADE	Menor Preço	G2
39	151069-CADEIRA	220	UNIDADE	Menor Preço	G2
40	150664-POLTRONA ESCRITÓRIO	60	UNIDADE	Menor Preço	G2
41	150664-POLTRONA ESCRITÓRIO	30	UNIDADE	Menor Preço	G2
42	150506-CADEIRA FIXA	400	UNIDADE	Menor Preço	G2
43	26441-CARTEIRA ESCOLAR	2100	UNIDADE	Menor Preço	G2
44	150133-CADEIRA SOBRE LONGARINA	60	UNIDADE	Menor Preço	G2
45	150133-CADEIRA SOBRE LONGARINA	60	UNIDADE	Menor Preço	G2
46	150133-CADEIRA SOBRE LONGARINA	40	UNIDADE	Menor Preço	G2
47	74039-POLTRONA AUDITÓRIO DOBRÁVEL COM PRANCHETA	1.000	UNIDADE	Menor Preço	G2
48	74039-POLTRONA AUDITÓRIO DOBRÁVEL COM PRANCHETA	15	UNIDADE	Menor Preço	G2
49	74039-POLTRONA AUDITÓRIO DOBRÁVEL COM PRANCHETA	15	UNIDADE	Menor Preço	G2
50	14303-SOFÁ	35	UNIDADE	Menor Preço	G2
51	14303-SOFÁ	35	UNIDADE	Menor Preço	G2
52	14303-SOFÁ	30	UNIDADE	Menor Preço	G2
53	14303-SOFÁ	30	UNIDADE	Menor Preço	G2
54	14303-SOFÁ	35	UNIDADE	Menor Preço	G2
55	65030-ARMÁRIO AÇO	50	UNIDADE	Menor Preço	G3
56	65030-ARMÁRIO AÇO	50	UNIDADE	Menor Preço	G3
57	54143-ARMÁRIO COPA/COZINHA	10	UNIDADE	Menor Preço	G3
58	150151-ARMÁRIO	10	UNIDADE	Menor Preço	G3
59	150151-ARMÁRIO	15	UNIDADE	Menor Preço	G3
60	150508-ESTANTE	120	UNIDADE	Menor Preço	G3
61	150508-ESTANTE	120	UNIDADE	Menor Preço	G3
62	20443-ARMÁRIO PARA ROUPA	30	UNIDADE	Menor Preço	G3
63	150505-ARQUIVO ESCRITÓRIO	50	UNIDADE	Menor Preço	G3
64	150505-ARQUIVO ESCRITÓRIO	100	UNIDADE	Menor Preço	G3
65	151069-CADEIRA	15	UNIDADE	Menor Preço	G3
66	415993-BANCO GIRATÓRIO	1200	UNIDADE	Menor Preço	G3

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



67	150508-ESTANTE	240	UNIDADE	Menor Preço	G3
68	150508-ESTANTE	20	UNIDADE	Menor Preço	G3
69	150290-MESA DE DESENHO	60	UNIDADE	Menor Preço	G3
70	150942-MESA	30	UNIDADE	Menor Preço	G3
71	150383-CARRINHO TRANSPORTE	10	UNIDADE	Menor Preço	G3
72	150158-ESCADA	30	UNIDADE	Menor Preço	G3
73	150942-MESA	10	UNIDADE	Menor Preço	G3

APROVAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA

() Aprovado () Não Aprovado

PROF.ª DR.ª ELIANE SUPERTI
REITORA DA UNIFAP



ANEXO II - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

GRUPO 001 - MÓVEIS

ITEM 01 – ARMÁRIO MÉDIO 800X500X1100mm

Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:

Tampo:

Em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;

Portas:

Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

Fechadura:

Com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem segredo individual, impedindo a abertura com outra chave que não seja a sua específica; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

Prateleiras:

03 prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

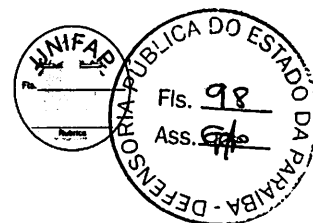
Base:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm,



possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

Fundo:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

Montagem:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 02 – ARMÁRIO ALTO 800X500X1600mm

Modulados, composto de laterais, fundo, base, 04 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:

Tampo:

Em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;

Portas:

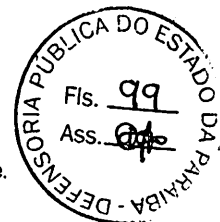
Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, adonizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

Fechadura:

Com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

Prateleiras:

03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento



das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

Laterais:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

Fundo:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

Montagem:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 03 – ARMÁRIO EXTRA ALTO 800X500X2100mm

Modulados, composto de laterais, fundo, base, 05 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:

Tampo:

Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;

Portas:

Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, quatro dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.



Fechadura:

Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

Prateleiras:

Quatro prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base:

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

Montagem:

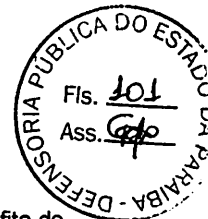
O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 04 – ARMÁRIO EXTRA ALTO COM PORTAS DE VIDRO COM 08 GAVETAS 800X500X2100mm

Tampo:

Superior em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo



sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Tampo intermediário em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais e posterior com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro.

Estrutura:

Fundo em madeira MDP de 18 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais, base inferior e 03 prateleiras reguláveis em madeira MDP de 25 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras através de 04 pinos metálicos nas laterais do armário e 04 encaixes plásticos na face inferior da prateleira, oferecendo perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, sendo o acabamento das bordas frontais das prateleiras em fita de PVC de 3 mm de espessura com raio mínimo de 2,5 mm, coladas a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro.

Portas:

02 portas de abrir com giro de 270° (03 dobradiças em cada porta), localizadas na parte superior do armário. Portas com requadro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas externas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas internas com acabamento em fita de PVC de 1,0 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Acabamento em vidro incolor de 5 mm de espessura. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo cremona. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento.

Gavetas:

08 gavetas localizadas na parte inferior do armário, sendo 04 gavetas do lado direito e 04 gavetas do lado esquerdo. Gavetas confeccionados em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão ou em madeira MDP de 15 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento.

Fechaduras:

Localizadas na frente das 02 gavetas superiores, com fechamento simultâneo das 04 gavetas de cada lado, com 02 chaves dobráveis para cada fechadura. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo superior, tampo intermediário e base inferior são ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade.

Componentes metálicos:

Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.

ITEM 05 – ARMÁRIO EXTRA ALTO COM PORTAS DE VIDRO E 04 GAVETAS 800X500X2100mm

Tampo:

Em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais e posterior com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro.

Estrutura:

Fundo em madeira MDP de 18 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais, base inferior e 03 prateleiras reguláveis em madeira MDP de 25 mm de espessura

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras através de 04 pinos metálicos nas laterais do armário e 04 encaixes plásticos na face inferior da prateleira, oferecendo perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, sendo o acabamento das bordas frontais das prateleiras em fita de PVC de 3 mm de espessura com raio mínimo de 2,5 mm, coladas a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro.

Portas:

02 portas de abrir com giro de 270° (03 dobradiças em cada porta), localizadas na parte superior do armário. Portas com requadro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas externas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas internas com acabamento em fita de PVC de 1,0 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Acabamento em vidro incolor de 4 mm de espessura. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo cremona. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Medidas de cada porta: 385 x 1330 (L x A).

Gavetas:

04 gavetas localizadas na parte inferior do armário. Gavetas confeccionados em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão ou em madeira MDP de 15 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Fechaduras localizadas na frente das 02 gavetas superiores, com fechamento simultâneo das 04 gavetas de cada lado, com 02 chaves dobráveis para cada fechadura. Medidas: 385 x 400 x 340 (L x P x A)

Montagem:

As laterais, fundo, tampo superior, tampo intermediário e base inferior são ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade.

Componentes Metálicos:

Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.

ITEM 06 – ARMÁRIO BAIXO DIRETORIA 2200X500X740mm

Modulado composto por duas partes fechadas e uma parte aberta.

Tampo duplo:

Tampo constituído por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métricas, com espessura total de 43 mm, formato retangular medindo 2200x500x740mm (LxPxH);

Tampo superior em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro.

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir;

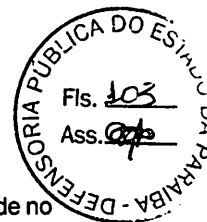
Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior.

Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir;

Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

Portas:

Quatro portas de abrir confeccionadas em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm possuem bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente por meio do



processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm.

Fechadura:

Fechadura com mecanismo em aço cromado, tipo Cremona, com puxador; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.

Prateleiras:

Três prateleiras reguláveis, uma em cada parte do armário; Prateleiras confeccionadas em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; O travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base:

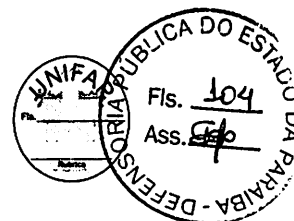
Base confeccionada em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

Laterais:

Laterais confeccionadas em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm.

Fundo:

Fundo confeccionado em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.



Montagem:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

ITEM 07 – ARMÁRIO BAIXO 800X500X740mm

Modulados, composto de laterais, fundo, base, 01 prateleira, portas e tampo, conforme especificações a seguir:

Tampo:

Em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura.

Portas:

Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

Fechadura:

Com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.

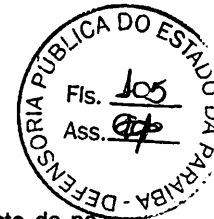
Prateleiras:

Uma prateleira regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

Laterais:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm.

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

Montagem:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 08 – ARMÁRIO BAIXO 1600X500X740mm

Modulados, composto de laterais, fundo, base, 02 prateleiras, 4 portas e tampo, conforme especificações a seguir:

Tampo:

Em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura.

Portas:

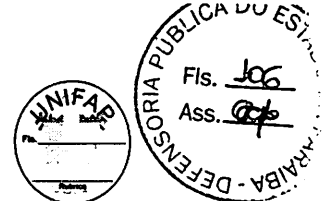
Quatro portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

Fechadura:

Com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas

46

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.

Prateleiras:

Uma prateleira regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

Laterais:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm.

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

Montagem:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

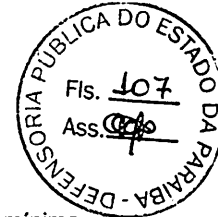
ITEM 09 – ARMÁRIO SUSPENSO 800X400X350mm

Estrutura:

Composta por fechamentos superior e inferior, laterais e fundo, em partículas de média densidade, cada peça em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces de cada peça, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor da estrutura, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT.

Porta:

Confeccionada em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior



da peça, na mesma cor da estrutura; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; porta Possui amortecedor com abertura de 110°; Fechadura simples.

Montagem:

Fixada através de mão-francesa encaixado nas cremalheiras do painel divisório; As mãos-francesas são fabricadas em chapa dobrada de aço #16 (1,50 mm) de espessura no mínimo, fixadas ao armário através de parafusos de aço e buchas metálicas.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 10 – QUADRO PARA PASTA SUSPensa 762X400X100mm

Estrutura:

Estrutura em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura no mínimo, dobrada, formando um quadro; Duas corrediças telescópicas com duplo estágio de abertura e deslizamento sobre esferas de aço cromo-polido, com expulsão total da gaveta, removível do corpo por sistema de encaixe, recobertas por 02 saias em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura, dobradas e encaixadas no quadro; Fixado às laterais de armário por meio de 04 distanciadores em chapas de aço #16 (1,50 mm) de espessura, dobradas e galvanizadas; Travessa em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura, dobrada, que encaixa no quadro para permitir que as pastas sejam colocadas tanto de frente como de lado; Capacidade de carga de até 50 Kg.

Acabamento e montagem:

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

ITEM 11 – GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS 402X500X600mm

Tampo:

Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

Base:

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças.

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x525mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Na parte frontal interna, paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, a 3mm de profundidade com recuo de 6mm do limite posterior do gaveteiro, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.

Gavetas:

Três gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 390x165mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral do gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro.

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 12 – GAVETEIRO PEDESTAL COM 04 GAVETAS 402X500X740mm

Tampo:

Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

Base:

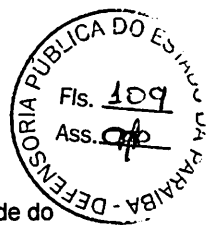
Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças.

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x675mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Na parte frontal interna paralelo ao recorte posterior, recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x675mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É



embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

Gavetas:

Quatro gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 390x165mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deverão ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro.

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

ITEM 13 – GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS 312X440X290mm

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Trava inferior:

Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava posterior:

Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava superior:

Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semi-rígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação.

Gavetas:

Duas gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distancia entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 14 – GAVETEIRO FIXO 03 GAVETAS 312X440X430mm

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Trava inferior:

Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava posterior

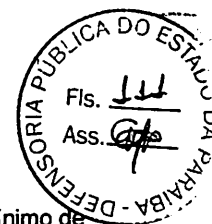
Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT. Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava superior

Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação.

Gavetas:

Três gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no



mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deverão ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 15 – MESA EM L 1200X1200X600X600X740mm

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato em "L", em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.

Painéis frontais:

02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pé central:

A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

Pés laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 16 - MESA EM L 1400X1400X600X600X740mm

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato em "L", em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.

Painéis frontais:



02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pé central:

A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medindo 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

Pés laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulação mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 17 - MESA GOTA 1600X2000X600X800X740mm

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato em "L" possuindo local para reunião acoplado. O lado com profundidade de 800mm possui em sua extremidade uma superfície de reunião com Ø 800mm voltado para o lado do usuário (interno), em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.

Painéis frontais:

02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes metálicos:

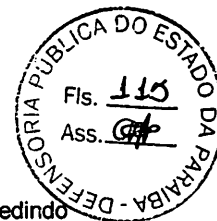
A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pé central:

A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medindo 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

Pés laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando



arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 18 – MESA PENÍNSULA 1600X1800X600X800X740mm

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato em "L", em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.

Painéis frontais:

02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

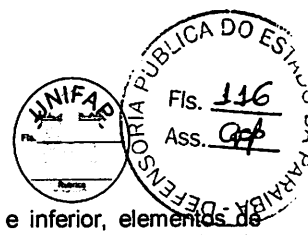
Componentes metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pé central:

A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

Pés laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

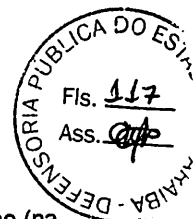
A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 19 – MESA RETA 800X600X740mm

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em



todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel:

Frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 20 – MESA RETA 1000X600X740mm

Superfície de trabalho:

Com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontal:

Em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico.

Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm.

Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular.

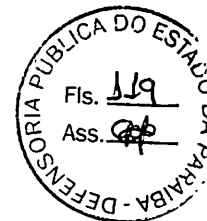
A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.



- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 21 – MESA RETA 1200X600X740mm COM GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS

Superfície de trabalho:

Com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontal:

Em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão proporcionar a estruturação do conjunto.

Pés laterais:

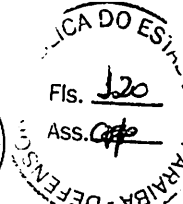
As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS 312X440X290mm

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Trava inferior:

Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava posterior:

Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT.; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava superior:

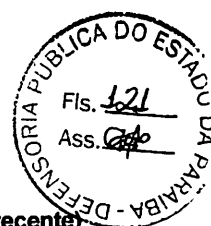
Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semi-rígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação.

Gavetas:

Duas gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distancia entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.



- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) para a mesa e 13.961 (edição mais recente) para o gaveteiro, emitidos por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; (serão aceitos certificados de mesa com gaveteiro como um único produto ou a comprovação de certificação da mesa e do gaveteiro em separado).

ITEM 22 – MESA RETA 1200X600X740mm

Superfície de trabalho:

Com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontal:

Em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com fresa milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 23 – MESA RETA 1400X600X740mm COM GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS

Superfície de trabalho:

Com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontais:

Em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés laterais:

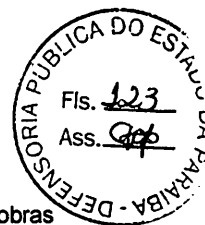
As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico.

Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm.

Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular.

A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2. 1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:



Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS 312X440X290mm

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Trava inferior:

Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava posterior:

Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava superior:

Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semi-rígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação.

Gavetas:

Duas gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a

mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) para a mesa e 13.961 (edição mais recente) para o gaveteiro, emitidos por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; (serão aceitos certificados de mesa com gaveteiro como um único produto ou a comprovação de certificação da mesa e do gaveteiro em separado).

ITEM 24 – MESA RETA 1600X600X740mm COM GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS

Superfície de trabalho:

Com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontal:

Em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:



Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS 312X440X290mm

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Trava inferior:

Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava posterior:

Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava superior:

Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semi-rígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação.

Gavetas:

Duas gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a

mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distancia entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) para a mesa e 13.961 (edição mais recente) para o gaveteiro, emitidos por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; (serão aceitos certificados de mesa com gaveteiro como um único produto ou a comprovação de certificação da mesa e do gaveteiro em separado).

ITEM 25 – MESA DIRETORIA 1800X900X740mm

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho principal sobreposta à estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, formato predominante retangular, arqueado nas dimensões longitudinais, medindo 1800x900x740mm (LxPxH).

Tampo:

Superior em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado melamínico; Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Painel frontal:

Painel frontal em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das duas faces e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior; Calha de aço em chapa #18 no mínimo, com formato "U", para passagem de fiação, fixadas ao painel frontal. Com 02 suportes para fixação das tomadas.

Estrutura:

A sustentação da superfície de trabalho deverá ser por meio de pés painéis, localizados nas laterais, interligados pelo painel frontal, que deverá propiciar a estruturação da mesa. Cada pé painel é composto por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métrica; A peça externa de cada pé painel é confeccionada em madeira MDF ou MDP (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm e bordas retas em todo seu perímetro, protegida pelo mesmo material da peça externa. Revestimento da peça externa será laminado melamínico; A peça interna de cada pé painel é confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico líquido na mesma cor do tampo inferior.

Componentes metálicos:

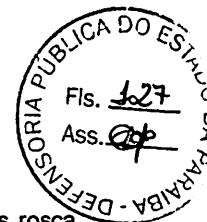
Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

- Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966.

ITEM 26 – MESA DIRETORIA AUXILIAR 1150X600X740mm

Superfície de trabalho auxiliar:

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



Superfície de trabalho auxiliar sobreposta à estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, formato retangular medindo 1150x600x740mm (LxPxH); Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado melamínico; Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir.

Estrutura para mesa auxiliar:

A sustentação da mesa auxiliar será de um lado por meio de dois tubos de aço # 14 com diâmetro de 2", apoiado no tampo de um gaveteiro e parafusado na parte inferior do tampo inferior da mesa auxiliar; Do outro lado a superfície auxiliar será fixada à superfície de trabalho da mesa principal por meio de chapa de aço # 14 e parafusos. Tampo duplo sobreposto à estrutura, unidos por meio de parafusos rosca métrica, formato retangular;

Tampo superior em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão da mesa principal; Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir;

Frente das gavetas, painéis laterais, fundo e base em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) de 18 mm de espessura no mínimo, revestidas com laminado melamínico, na mesma cor do tampo; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro; Montagem do gaveteiro com utilização de buchas metálica, cavilhas e MINIFIX; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm.

ITEM 27 – MESA REUNIÃO OVAL 2700X1100X740mm

Tampo:

Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel central:

Painel central em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por

meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG, entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calha metálica:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 28 – MESA REUNIÃO OVAL 2000X1100X740mm

Tampo:

Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel central:

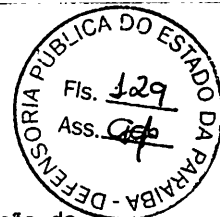
Painel central em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés laterais:

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



As estruturas laterais em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calha metálica:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 29 – MESA CIRCULAR 1200X740mm

Tampo:

Tampo com formato circular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Estrutura metálica:

Estrutura central composta por tudo de aço eslitado, com secção circular e diâmetro de 4", espessura da parede de 1,5mm, no mínimo; Possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço eslitado de secção quadrada de 30x30mm, com espessura da parede de 1,2mm no mínimo; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm; Os apoios superiores têm em suas extremidades ponteiras plásticas em

poliuretano texturizado fosco, nos formatos dos tubos; Cada apoio será ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 30 – MESA PARA REFEITÓRIO COM 06 LUGARES 2100X800X740mm

Tampo:

Tampo com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Estrutura da mesa e banco:

Estrutura composta por 04 pés e travessas laterais; Os pés e as travessas são confeccionados em tubo de aço (SAE 1010/1020) com seção retangular 50X30mm, com espessura de 1,2mm no mínimo, soldada pelo processo MIG, sem arestas cortantes.

Assento:

Assento com formato quadrado, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 15mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do assento deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

ITEM 31 – ESTAÇÃO DE ESTUDO INDIVIDUAL 800X750/1370X600/800

Superfície de trabalho:

Com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Medidas aproximadas: largura: 800 mm x profundidade: 600 mm x espessura: 25 mm; Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

Calha estrutural:



Confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; colada a quente por meio do processo HOT MELT; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Fundo:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;

Sapatas niveladoras:

Em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. As sapatas são fixadas em uma chapa de aço encaixada no painel

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

ITEM 32 – BALCAO DE ATENDIMENTO RETO 1600X800X1100mm

Comprimento tampo 01 e 02 (1600mm)

Profundidade tampo 01 (300mm)

Profundidade tampo 02 (800mm)

Altura tampo 01 (1100mm)

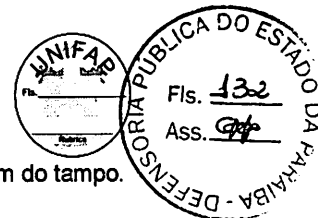
Altura tampo 02 (740mm)

Tampo superior:

Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura mínima de 300mm e altura máxima de 1100mm.

Tampo inferior:

Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 3,0mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura de 800mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio



mínimo de 1300mm, ficando 175mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600mm do tampo.

Painel frontal superior:

Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330mm; Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10 x 10mm.

Painel frontal inferior:

Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10 x 10mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 100 mm.

Componentes metálicos:

A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77x 40mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo); Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular; Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira; Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés.

Acabamento e montagem:

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento de desengraxe, a quente, por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90°C e pré-tratamento decapagem e fosfatização preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210°C, na cor a escolher.

ITEM 33 – BALCÃO DE ATENDIMENTO CURVO 2200X800X1100mm

Comprimento tampo 01 (2121mm)

Comprimento tampo 02 (1895mm)

Profundidade tampo 01 (300mm)

Profundidade tampo 02 (800mm)

Altura tampo 01 (1100mm)

Altura tampo 02 (740mm)

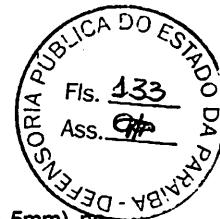
Tampo superior:

Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura mínima de 300mm e altura máxima de 1100mm.

Tampo inferior:

Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 3,0mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura de 800mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300mm, ficando 175mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600mm do tampo.

Painel frontal superior:



Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330mm; Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10 x 10mm.

Painel frontal inferior:

Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10 x 10mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 100 mm.

Componentes Metálicos:

A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77x 40mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo); Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular; Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira; Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés.

Acabamento e montagem:

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento de desengraxe, a quente, por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90°C e pré-tratamento decapagem e fosfatização preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210°C, na cor a escolher.

ITEM 34 – APOIO PARA OS PÉS

Apoio móvel para os pés, com inclinação auto-ajustável, acompanhando a angulação natural dos pés; Altura regulável em 07 níveis de altura; Confeccionado em tubo de "aço oblongo 29 x 58 mm de diâmetro em chapa #18 (1,20 mm) de espessura.; Plataforma em aço para apoio dos pés em chapa #18 (1,20 mm) de espessura; medindo 413 x 350 mm(LxP). Superfície antiderrapante para os pés confeccionada em borracha na cor preta tipo moeda.

Componentes Metálicos:

Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura; Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.

GRUPO 002 – ASSENTOS



ITEM 35 – POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 60mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espalдар Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 45 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil

limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismo:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, seção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm. Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiros com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.

05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.

Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

Apoia Braços:

Reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em



aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 36 – CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismo:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada à coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida

pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiros com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.

05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.

Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

Apoia Braços:

Reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulação num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de 1/4" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de 1/4", com tratamento antiferrugem.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 37 – CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espalдар baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismo:

Suporte para encosto com regulação de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, seção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua



parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 313,5 mm, raio útil de 293,5 mm e altura de 37mm.

05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anomalias; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.

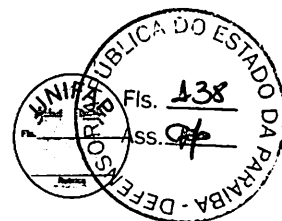
Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

Apoia Braços:

Reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.



ITEM 38 – CADEIRA FIXA ESPALDAR MÉDIO

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espalдар médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismos:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;

Base fixa constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço #13, com seção circular diâmetro de 1". Fixada a flange por meio de solda MIG. A flange é estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, medindo 195x230mm; Na parte inferior da estrutura em balanço contém quatro sapatas injetadas em polipropileno para tubo circular, fixadas por rebite 4x19 em alumínio. A fixação do assento na estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

ITEM 39 – CADEIRA GIRATÓRIA CAIXA ESPALDAR BAIXO

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100%



poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetado/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; VRevestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismo:

Suporte para encosto que permite a regulagem horizontal, confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, seção oval medindo 18 x 43 x 1,50 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Regulagem horizontal por manípulo na parte inferior do suporte. Possui fole de acabamento soprado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O acionamento da regulagem se dá por meio de alavanca, confeccionada em aço de 8mm e acabamento em polipropileno copolímero, posicionada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado.

Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 100 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm;

Aro regulável com diâmetro total de 478 mm, confeccionado em aço tubular, Ø 19,05 mm e espessura mínima de 1,20 mm. A luva interna é confeccionada em aço tubular com espessura mínima de 3 mm, com diâmetro interno de 51 mm, confeccionada em chapa # 11 (espessura mínima 3 mm). Possui sistema de regulagem vertical por acionamento mecânico confeccionado em polipropileno. A bucha fixada internamente sobre a luva é confeccionada em polipropileno e contém acionamento de freios;

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 80 mm na parte superior e Ø 62,5 mm na parte inferior e altura de 258 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprendam durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética;

Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com seção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. As patas são soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Possui junção para encaixe de rodízios ou sapatas com Ø de 11 mm, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm;

Sapata injetada em polipropileno na cor preta, com altura útil de 63 mm. A base de apoio com diâmetro de 52 mm no mínimo. Possui haste de fixação com diâmetro de 11 mm e anel de aço SAE 1010/1020 com tratamento superficial zincado;

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

Acabamento e pintura:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 40 – POLTRONA DIRETOR FIXA

Assento e encosto:

Poltrona com espaldar médio, assento e encosto constituído em concha única. Estrutura do em madeira multilaminada

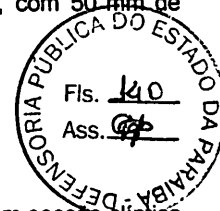


moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 15 mm;

Contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural; O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural;

Largura do encosto de 500 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo;

Largura do encosto de 490 mm e extensão vertical do encosto de 650 mm, no mínimo.



Estrutura:

Base fixa, cromada, constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço com seção elíptica medindo 45x20mm e espessura da parede de 2,65mm, no mínimo, travada com o mesmo tubo na parte superior, onde são soldadas duas chapas de alumínio com espessura de 5mm, no mínimo e medindo 220x30mm cada, para fixar na estrutura do assento. Travada em sua extremidade inferior por tubo de alumínio com diâmetro de 15mm, no mínimo; A fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

Braços:

Confeccionados em chapa de alumínio de 1/4", fixado por buchas de alumínio montada com solda de alumínio polido; Possui apóia-braços injetado em poliuretano semirígido, na parte superior da estrutura do braço.

Acabamento e pintura:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas, que não são cromadas, deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas, exceto as cromadas, deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco; As peças metálicas que serão cromadas deverão utilizar o processo por imersão pelo tempo mínimo de 20 minutos.

ITEM 41 – POLTRONA PRESIDENTE GIRATORIA

Assento e encosto:

Poltrona com espaldar alto, assento e encosto constituído em concha única. Estrutura do em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 15 mm; Contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural; O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural;

Largura do encosto de 500 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo;

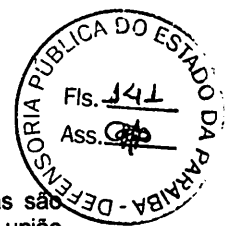
Largura do encosto de 500 mm e extensão vertical do encosto de 575 mm, no mínimo.

Estrutura e mecanismos:

Mecanismo que permite a regulação de altura e reclinção do assento, estampado em chapa de aço SAE 1009/1010 FQDO com espessura mínima de 3 mm e placa do cone Morse injetada em alumínio. Acabamento superficial fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm e acoplamento à furação do assento medindo 200x195mm. Possui sistema de regulação de tensão de inclinação por meio de um manípulo exclusivo localizado na parte frontal do mecanismo, o intervalo de reclinção do assento é mínim de -3° e máxima de 20°, com bloqueio em 5 posições, acionada por alavanca exclusiva localizada no lado esquerdo, a regulação de altura do assento é acionada por alavanca exclusiva localizada ao lado direito do mecanismo. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo possui ponto de giro avançado em 165 mm em relação ao eixo de giro horizontal, com sistema anti-shock, proporcionando excelente conforto ao usuário da cadeira;

Coluna de regulação da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulação milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulação com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulação da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm;

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulação, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética;



Base cromada composta por 05 patas confeccionadas em aço tubular 1008/1010 com seção elíptica. As patas são soldadas em luva de aço SAE 1045. Possui buchas para encaixe de rodízios confeccionado em aço e acabamento na união das patas à luva confeccionada em polipropileno. Diâmetro total de 685mm e altura sem rodízios de 174mm;

Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo;

A fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo painel e arruelas de pressão.

Braços:

Braços confeccionados em chapa de alumínio de 1/4", fixado por buchas de alumínio montada com solda de alumínio polido; Possui apóia-braços injetado em poliuretano semirígido, na parte superior da estrutura do braço.

Acabamento e pintura:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas, que não são cromadas, deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas, exceto as cromadas, deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco; As peças metálicas que serão cromadas deverão utilizar o processo por imersão pelo tempo mínimo de 20 minutos.

- Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962, demonstrando resistência e estabilidade.

ITEM 42 – CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL

Assento:

Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do assento na estrutura será por meio de 04 rebites, com o auxílio de oito garras centralizadoras;

Largura de no mínimo 465 mm e profundidade da superfície do assento de no mínimo 395 mm, na cor a definir.

Encosto:

Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 08 furos, 04 em cada lateral do encosto, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura; Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto;

Largura de no mínimo 460 mm e extensão vertical do encosto de no mínimo 245 mm, na cor a definir.

Estrutura:

Composta por 04 pés, confeccionada em tubo de aço carbono 1020, com formato oblongo medindo 16x30 mm, espessura da parede de 1,20 mm, utilizado na fabricação dos pés e estrutura do encosto; A ligação e estruturação das peças em tubo oblongo serão confeccionadas em tubo de aço carbono 1/4", espessura da parede de 1,50mm;

A estrutura de união do assento ao encosto possui na parte sob o assento seis furos com diâmetro de 7mm, três em cada lado. O primeiro furo distanciado 35 mm da parte frontal do tubo e os outros distanciados, respectivamente, 98mm e 88mm considerando o primeiro furo. Possui também dois furos com diâmetro de 8mm, um de cada lado, na parte superior da estrutura a 63mm da extremidade, para fixar o encosto.

Acabamento e pintura:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.



ITEM 43 – CARTEIRA UNIVERSITÁRIA

Assento:

Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem o acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do assento na estrutura será por meio de 04 rebites, com o auxílio de oito garras centralizadoras;

Largura de no mínimo 465 mm e profundidade da superfície do assento de no mínimo 395 mm, na cor a definir.

Encosto:

Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 08 furos, 04 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura; Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto;

Largura de no mínimo 460 mm e extensão vertical do encosto de no mínimo 245 mm, na cor a definir.

Estrutura:

Suporte do encosto constituído por dois tubos de aço #16, com secção oval, medindo 16X30mm, soldados nas travessas superiores e encaixados nas laterais do encosto; Base fixa constituídas por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço com secção oval #18, medindo 16X30mm; Possui duas travessas inferiores e duas superiores unindo e travando as estruturas trapezoidais, impedindo a abertura da estrutura por movimento rígido. As travessas superiores são fechadas com ponteiros plásticos; As travessas superiores seguem formando peças contínuas que fazem a estruturação vertical, com ângulo de 90°, do suporte para a prancheta, auxiliado por um pedestal frontal soldado a 65° na diagonal, confeccionados em tubo de aço #16 com secção oval, medindo 30x16mm. O pedestal frontal terá um suporte confeccionado em chapa de aço, soldado, para apoiar sacolas ou bolsas.

Porta livros:

Aramado, constituído por ferro trefilado 3/16", soldados na parte inferior das travessas, sendo no mínimo 5 vergalhões; Na parte inferior da base deverá possuir 04 sapatas injetadas em polipropileno fixadas por rebites 4x19mm de alumínio.

Prancheta:

confeccionada em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces e bordas retas com acabamento em perfil de pvc de 1mm de espessura. Fixada a estrutura através de 03 parafusos Philips de aço tipo panela e buchas metálicas embutida na madeira. Medidas mínimas: largura 370 mm na parte mais larga e 610 mm de profundidade 18mm de espessura.

Acabamento e pintura:

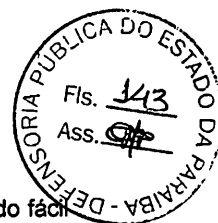
Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

- Certificado de Ensaio emitido por Laboratório reconhecido pelo INMETRO, conforme NBR 14006: 2008- Móveis para Escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto e aluno individual. E com teste de ensaio de resistência e durabilidade da prancheta.

ITEM 44 – LONGARINA 02 LUGARES ESPALDAR MÉDIO

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento



injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismos:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;

Estrutura composta por duas travessas e dois pés laterais; Travessas confeccionadas em tubo de aço #18 no mínimo, seção retangular medindo 50x30mm, soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x230mm; Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 100 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 no mínimo, com seção retangular de 30x30mm, fechada por tampa externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, com seção oblonga medindo 29x58mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticos; Cada pé possui duas sapatas niveladoras sextavadas de 1"x 1.1/4", fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16"; Os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de ¼", parafusados em flange por parafusos tipo Philips e arruelas de pressão.

Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

Apóia Braços:

Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior; Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura interna em tubo de aço treilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço treilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼", parafusos com arruelas de pressão. As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 16.031 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 45 – LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa

emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismos:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;

Estrutura composta por duas travessas e dois pés laterais; Travessas confeccionadas em tubo de aço #18 no mínimo, secção retangular medindo 50x30mm, soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x230mm; Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 100 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 no mínimo, com secção retangular de 30x30mm, fechada por tampa externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, com secção oblonga medindo 29x58mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticos; Cada pé possui duas sapatas niveladoras sextavadas de 1"x 1.1/4", fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16"; Os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de ¼", parafusados em flange por parafusos tipo Philips e arruelas de pressão.

Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

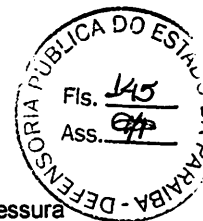
Apóia Braços:

Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior, Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura interna em tubo de aço treilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço treilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼", parafusos com arruelas de pressão. As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a ultima lavagem com água deionizada seguido da secagem.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 16.031 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 46 – LONGARINA 03 LUGARES EM AÇO

Assento e encosto:



Assento e encosto confeccionados em peça única em chapa de aço laminada a frio, de alta resistência, com espessura mínima de 3mm; Moldados com formato anatômico, bordas frontais e superiores arredondadas, com raio de 6 mm no mínimo; Medidas aproximadas para cada assento de 640x440mm (LxP) e para cada encosto de 640x470mm (LxH);

Cada conjunto assento/encosto é fixado às longarinas em quatro pontos, paralelos, por parafusos tipo ALEN M8x20mm e rebites com rosca M8, que possibilita maior facilidade na montagem e na desmontagem.

Estofamento:

Estofamentos independentes para o assento e o encosto; Largura do assento 465 mm e profundidade da superfície do assento de 385 mm, no mínimo; Largura do encosto de 465 mm e extensão vertical do encosto de 245 mm, no mínimo; Estrutura interna em madeira multilaminada moldada anatomicamente com espessura mínima 8mm; Fixado ao assento e ao encosto por meio de porca-garra de 1/4" cravadas na madeira e parafusos tipo Panela Philips de 1/4" x 1/2", quatro conjuntos em cada peça; Estofamento em espuma laminada de alta resistência com densidade D 33 Selada, isentos de CFC, revestido em couro ecológico, sem costura aparente e sem enrugamentos, na cor a definir.

Apóia-braços:

Os apoia-braços são individuais, com formato curvo, em peça única; Confeccionados em alumínio fundido formando uma peça única.

Estrutura:

Contém duas longarinas posicionadas sob o assento, confeccionadas em tubo de aço redondo com Ø 2" e espessura de parede 2mm, com extremidades protegidas por ponteiras plásticas; As longarinas são soldadas em suas extremidade em uma chapa de aço dobrada em forma de "U", com espessura mínima de 3mm, que proporciona a união do conjunto e travamento das longarina, configurando o apoio para os pés do conjunto; Cada pé é constituído por uma base e as duas colunas, confeccionados em alumínio fundido formando uma estrutura única, com alta resistência; A base possui em suas extremidades niveladores com dispositivos de regulagem, formato circular, injetados em termoplástico de alta resistência, para que se acomode perfeitamente ao piso; Os encostos são unidos na parte posterior por um tubo de aço oblongo 16x30mm e espessura de 1,2mm, Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, acabamento fosco.

- Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962, demonstrando a resistência e estabilidade.

ITEM 47 – POLTRONA PARA AUDITÓRIO

Assento e Encosto:

Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso;

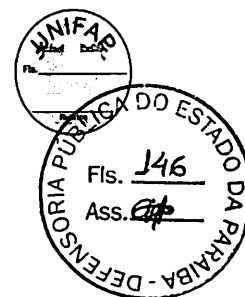
As capas de proteção para o assento e para o encosto serão injetadas/moldadas em polipropileno texturizado, dotados de orifícios que favoreçam a absorção acústica e alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As blindagens devem ser fixadas nas estruturas de modo a impossibilitar a flexão do material e consequentemente, evitar a emissão de ruídos;

A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata e flangeada embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência e baixa flamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Revestimento: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico na cor a escolher.

Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo.

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



Encosto: Largura interna de 485 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo.
A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 530 mm.
Altura total da parte superior do encosto até a base 910 mm aproximadamente.
Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto à parte frontal do assento 670 mm.
Profundidade da parte posterior do encosto à parte frontal da prancheta 770 mm.

Apoia-braços:

Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,2 mm. Med.348 x 55 mm. (C x L).

Pranchetas:

Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrato.

Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L).

Painel de Fechamento dos braços:

Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoia-braço até a estrutura da base no piso medindo aproximadamente 550mm. As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoia-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar.

Base:

Produzida em tubo de aço, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG.

Mecanismos:

Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente.

Fixações:

As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar.

Tratamento das Superfícies Metálicas:

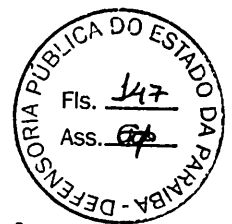
Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão na seguinte sequência: Desengraxante, lavagem e enxague, fosfato, enxague, Passivador.

Pintura Epóxi Pó Eletrostática:

A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.878 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

ITEM 48 – POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA OBESOS



Assento e Encosto:

Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão;

As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso;

O assento receberá entre a espuma e a madeira, uma chapa de aço de 1,9mm capaz de suportar aproximadamente 580kg. O estofamento deverá ser em espuma laminada com densidade D-23, selada, com espessura mínima de 70 mm para o assento e 50 mm para o encosto; Capa de proteção do assento e encosto confeccionado em madeira compensada de 0,6 mm, revestida com vinil preto; A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos, cabeça flangeada.

Largura interna de 1000 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo.

Largura interna de 1000 mm e extensão vertical do encosto de 520 mm, no mínimo.

A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 900 mm.

Altura total da parte superior do encosto até a base 910 mm.

Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto a parte frontal do assento 670 mm.

Profundidade da parte posterior do encosto a parte frontal da prancheta 770 mm.

Apoia-braços:

Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,2 mm. Med.348 x 55 mm. (C x L).

Pranchetas:

Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrato. Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L).

Painel de Fechamento dos braços:

Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoio-braço até a estrutura da base no piso medindo aproximadamente 550mm. As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoio-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar.

Base:

Produtizada em tubo de aço, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG.

Mecanismos:

Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente.

Fixações:

As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar.

Tratamento das Superfícies Metálicas:

Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão na seguinte sequência: Desengraxante,



lavagem e enxague, fosfato, enxague, Passivador.

Pintura Epóxi Pó Eletrostática:

A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta.

ITEM 49 – POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA PESSOAS COM MOBILIDADES REDUZIDA

Assento e Encosto:

Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso;

As capas de proteção para o assento e para o encosto serão injetadas/moldadas em polipropileno texturizado, dotados de orifícios que favoreçam a absorção acústica e alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As blindagens devem ser fixadas nas estruturas de modo a impossibilitar a flexão do material e consequentemente, evitar a emissão de ruídos;

A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata e flangeada embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência e baixa inflamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Revestimento: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico na cor a escolher.

Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo.

Encosto: Largura interna de 485 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo.

A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 530 mm.

Altura total da parte superior do encosto até a base 910 mm aproximadamente.

Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto à parte frontal do assento 670 mm.

Profundidade da parte posterior do encosto à parte frontal da prancheta 770 mm.

Braço:

Braço inicial esquerdo com vão entre a base e o apoio de braços, junto ao corredor, com movimento basculante, ou seja, braço projetado especialmente para permitir o seu recolhimento e facilitar o acesso de pessoas com mobilidade reduzida.

Apoia-braços:

Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,2 mm. Med.348 x 55 mm. (C x L).

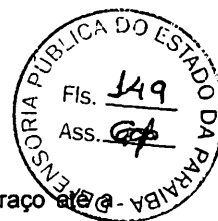
Pranchetas:

Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrato.

Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L).

Painel de Fechamento dos braços:

Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor.



As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoia-braço até a estrutura da base no piso medindo aproximadamente 550mm.

As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoia-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar.

Base:

Produzida em tubo de aço, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG.

Mecanismos:

Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente.

Fixações:

As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar.

Tratamento das Superfícies Metálicas:

Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão na seguinte sequência: Desengraxante, lavagem e enxague, fosfato, enxague, Passivador.

Pintura Epóxi Pó Eletrostática:

A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta.

ITEM 50 – SOFÁ 03 LUGARES

Assento e encosto:

Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico.

Medidas:

Largura total: 2300mm

Altura total: 860mm

Altura do assento ao chão: 480mm

Medidas assento: 1800 x 180 x 500 (L x A x P)

Medidas encosto: 1800 x 800 (L x A)

Medidas do braço: 250 x 580 x 800 (L x A x P)

Medidas rodapé: 1800 x 240 x 500 (L x A x P)

Braços:

Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico.

ITEM 51 – SOFÁ 02 LUGARES

Assento e encosto:



Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico.

Medidas:

Largura total: 1700mm

Altura total: 860mm

Altura do assento ao chão: 480mm

Medidas assento: 1200 x 180 x 500 (L x A x P)

Medidas encosto: 1200 x 800 (L x A)

Medidas do braço: 250 x 580 x 800 (L x A x P)

Medidas rodapé: 1200 x 240 x 500 (L x A x P)



Braços:

Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico.

ITEM 52 – SOFANETE COM 03 LUGARES

Sofanete, assento tipo "L": Fabricado com estrutura interna, em aço tubular, com diâmetro de 19,0 m/m x 2,0 m/m de parede soldada com solda Mig. Possui molas do tipo Percintas Elásticas. Injetado em Espuma Anatômica de Poliuretano Flexível de alta Resiliência, densidade de 60 Kg/m³, tipo ecológico, isento de C.F.C. com espessura de 6,5 cm, com revestimento em tecido 100% poliéster com fechamento em zíper. Apoiado sobre Pé-Braços/Pé-Intermediário cromados: Fabricados em tubo de aço elíptico 20 x 45 x 1,50 mm, soldada com solda Mig, processo de cromagem feito por decapagem ácido sulfúrico 10%; neutralizador contra ferrugem; polimento mecânico; desengraxe químico 100%; banho de níquel de 25 a 20 minutos, camada de 18 a 25 microns; cromo de 45 a 60 segundos, camada de 0,18 a 0,25 microns; água quente a 100°.

Dimensões Aproximadas por concha: Assento de 590 mm de largura por 520 de profundidade. Encosto de 590 de largura por 400mm de altura.

ITEM 53 – SOFANETE COM 02 LUGARES

Sofanete, assento tipo "L": Fabricado com estrutura interna, em aço tubular, com diâmetro de 19,0 m/m x 2,0 m/m de parede soldada com solda Mig. Possui molas do tipo Percintas Elásticas. Injetado em Espuma Anatômica de Poliuretano Flexível de alta Resiliência, densidade de 60 Kg/m³, tipo ecológico, isento de C.F.C. com espessura de 6,5 cm, com revestimento em tecido 100% poliéster com fechamento em zíper. Apoiado sobre Pé-Braços/Pé-Intermediário cromados: Fabricados em tubo de aço elíptico 20 x 45 x 1,50 mm, soldada com solda Mig, processo de cromagem feito por decapagem ácido sulfúrico 10%; neutralizador contra ferrugem; polimento mecânico; desengraxe químico 100%; banho de níquel de 25 a 20 minutos, camada de 18 a 25 microns; cromo de 45 a 60 segundos, camada de 0,18 a 0,25 microns; água quente a 100°.

Dimensões Aproximadas: por concha: Assento de 590 mm de largura por 520 de profundidade. Encosto de 590 de largura por 400mm de altura.

ITEM 54 – SOFANETE COM 01 LUGAR

Sofanete, assento tipo "L": Fabricado com estrutura interna, em aço tubular, com diâmetro de 19,0 m/m x 2,0 m/m de parede soldada com solda Mig. Possui molas do tipo Percintas Elásticas. Injetado em Espuma Anatômica de Poliuretano Flexível de alta Resiliência, densidade de 60 Kg/m³, tipo ecológico, isento de C.F.C. com espessura de 6,5 cm, com revestimento em tecido 100% poliéster com fechamento em zíper. Apoiado sobre Pé-Braços/Pé-Intermediário cromados: Fabricados em tubo de aço elíptico 20 x 45 x 1,50 mm, soldada com solda Mig, processo de cromagem feito por decapagem ácido sulfúrico 10%; neutralizador contra ferrugem; polimento mecânico; desengraxe químico 100%; banho de níquel de 25 a 20 minutos, camada de 18 a 25 microns; cromo de 45 a 60 segundos, camada de 0,18 a 0,25 microns; água quente a 100°.

Dimensões Aproximadas: Por concha: Assento de 590 mm de largura por 520 de profundidade. Encosto de 590 de largura por 400mm de altura.

GRUPO 003 – MOVEIS EM AÇO E AFINS



ITEM 55 – ARMÁRIO DE AÇO, TIPO 1

DESCRIÇÃO: ARMÁRIO ALTO EM AÇO 2 PORTAS. **FINALIDADE:** Para uso em áreas administrativas. **REQUISITOS:** O armário deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricado de acordo com as normas da ABNT NBR 13961:2010, Móveis para escritório – Armários – Classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzido de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, isento de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. **DIMENSÕES:** (H) 1980 x (P) 400 x (L) 900 mm - Tolerâncias dimensionais: +/- 5 mm. **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** Construído em chapas de aço tipo ABNT 1008 a ABNT 1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química. Todos os componentes isentos de rebarbas ou cantos vivos, soldagem pelo sistema MIG sem respingos ou imperfeições. Corpo e base superior/chapéu: Em chapa de aço laminada a frio 1,2 mm, com acabamento de soldagem da parte superior/chapéu ao corpo não aparente, perfazendo acabamento liso tipo “peça única”. Constituintes do corpo soldadas no sentido vertical de cada lado, fundo com reforço central na parte interna. Cremalheiras distribuídas simetricamente duas a duas, soldadas uma em cada lateral do armário. Parte interna do corpo do armário com dispositivo adequado para guarda do pino regulador de nível. Portas: Duas portas pivotantes em aço #22 com dobramento duplo em todo o seu perímetro, acabamento interno com fechamento do sistema de trancamento tipo almofada em aço #22, reforço central soldado na parte interna, três dobradiças internas em cada porta. Reforço U soldados no fundo das bandejas. Maçaneta metálica, de liga não ferrosa, com acabamento cromado/niquelado, travamento tipo Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico de quatro pinos e chave dobrável em duplicata. Prateleiras: Quatro prateleiras ajustáveis de 5 em 5 cm, em chapa de aço laminada a frio #18 formando cinco vãos, dobramento triplo nas extensões dianteira e traseira, dobramento duplo nas laterais. Suportes avulsos de encaixe nas cremalheiras tipo “mão francesa” em aço zincado #16 para regulagem de altura das bandejas. 04 Niveladores de piso: Sendo dois dispositivos niveladores colocados na parte frontal inferior do armário, com regulagem externa por meio de pino metálico avulso de fácil engate e acionamento. Resistência mecânica e estabilidade: Armário com suficiente resistência e estabilidade para manter-se estável em condições normais de uso. **TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO:** Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. **RESISTÊNCIA À CORROSÃO:** O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. **REQUISITOS DE PINTURA:** Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor a definir $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. **GARANTIA:** 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 56 – ARMÁRIO DE AÇO, TIPO 2

DESCRIÇÃO: ARMÁRIO EM AÇO 2 PORTAS TIPO VITRINE. **FINALIDADE:** Para uso na guarda de produtos a serem visualizados. **REQUISITOS:** O armário deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricado de acordo com as normas. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzido de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, isento de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. **DIMENSÕES:** (H) 1650 x (P) 350 (L) 700 mm - Tolerâncias dimensionais: +/- 5 mm. **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** Construído em chapas e tubos de aço tipo ABNT 1008 a ABNT 1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química. Todos os componentes isentos de rebarbas ou cantos vivos, soldagem pelo sistema MIG sem respingos ou imperfeições. Corpo e base superior/chapéu: em chapas de aço # 22 dobradas, formando corpo do armário com parte superior em chapa de aço e base no mesmo acabamento, fixada a longarina em metalon na parte inferior. Laterais em vidro transparente de 4 mm de espessura. 08 (oito) prateleiras em vidro transparente de 4mm de espessura, sendo 04 (quatro) em cada lateral do armário; Duas portas pivotantes com fechadura central, 03 (três) dobradiças internas em cada porta, abertura de 90°; 04 (quatro) pés em metalon 40x40 fixado em longarina retangular também em metalon, soldagem pelo sistema MIG, ponteiros reguladoras de nível Ø 34mm nos topos inferiores em aço zincado e polipropileno na cor preta. **TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO:** Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. **RESISTÊNCIA À CORROSÃO:** O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. **REQUISITOS DE PINTURA:** Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento liso e livre de defeitos, cor branca $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. **GARANTIA:** 05 anos contra defeitos de fabricação e de



acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 57 – ARMÁRIO DE COZINHA

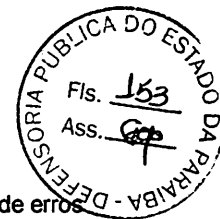
ARMÁRIO DE COZINHA TIPO BALCÃO – Duas portas e duas gavetas, tampo em aglomerado de madeira revestido em fórmica lisa padrão granito em cor escura, corpo interno com duas prateleiras, pés em polipropileno. Puxadores em polipropileno com pintura de acabamento cromado. Medidas aproximadas: (L) 800 x (H) 870 x (P) 500 mm. **TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO:** Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. **RESISTÊNCIA À CORROSÃO:** O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. **REQUISITOS DE PINTURA:** Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento liso e livre de defeitos, cor branca $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. **GARANTIA:** 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 58 – ARMÁRIO PARA SALA

DESCRIÇÃO: ARMÁRIO BAIXO EM AÇO 2 PORTAS. FINALIDADE: Para uso em áreas administrativas. **REQUISITOS:** O armário deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricado de acordo com as normas da ABNT NBR 13961:2010, Móveis para escritório – Armários – Classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzido de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, isento de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. **DIMENSÕES:** (L) 900 x (H) 870 x (P) 475 mm - Tolerâncias dimensionais: +/- 5 mm. **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** Construído em chapas de aço tipo ABNT 1008 a ABNT 1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química. Todos os componentes isentos de rebarbas ou cantos vivos, soldagem pelo sistema MIG sem respingos ou imperfeições. Corpo e base superior/chapéu: Em chapa de aço laminada a frio 1,2 mm, com acabamento de soldagem da parte superior/chapéu ao corpo não aparente, perfazendo acabamento liso tipo "peça única". Constituintes do corpo soldadas no sentido vertical de cada lado, fundo com reforço central na parte interna. Cremalheiras distribuídas simetricamente duas a duas, soldadas uma em cada lateral do armário. Portas: Duas portas pivotantes em aço #22 com dobramento duplo em todo o seu perímetro, acabamento interno com fechamento do sistema de trancamento tipo almofada em aço #22, reforço central soldado na parte interna, duas dobradiças internas em cada porta. Reforço e soldados no fundo das bandejas. Maçaneta metálica, de liga não ferrosa, com acabamento cromado/niquelado, travamento tipo Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico de quatro pinos e chave dobrável em duplicata. Prateleiras: duas prateleiras ajustáveis de 5 em 5 cm, em chapa de aço laminada a frio #18, dobramento triplo nas extensões dianteira e traseira, dobramento duplo nas laterais. Suportes avulsos de encaixe nas cremalheiras tipo "mão francesa" em aço zincado #16 para regulagem de altura das duas bandejas. 04 Niveladores de piso. Resistência mecânica e estabilidade: Armário com suficiente resistência e estabilidade para manter-se estável em condições normais de uso. **TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO:** Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. **RESISTÊNCIA À CORROSÃO:** O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. **REQUISITOS DE PINTURA:** Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor preto fosco $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. **GARANTIA:** 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 59 – ARMÁRIO SUSPENSO, TIPO 2

DESCRIÇÃO: ARMÁRIO DE COZINHA TRIPLO SUSPENSO. FINALIDADE: Para uso cozinhas ou copas para alimentação. **REQUISITOS:** O armário deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricado de acordo com as normas vigentes. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de



Defesa do Consumidor), produzido de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, ilibado de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. DIMENSÕES: (L) 1200 x (H) 550 x (P) 320 mm - Tolerâncias dimensionais: +/- 5 mm. CARACTERÍSTICAS GERAIS: Construído em chapas de aço tipo ABNT 1008 a ABNT 1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química. Todos os componentes isentos de rebarbas ou cantos vivos, soldagem pelo sistema MIG sem respingos ou imperfeições. Corpo e portas: Em chapa de aço laminada a frio 0,60 mm. Três portas com dobradiças internas. Puxadores em polipropileno com pintura de acabamento cromado. Sistema de fixação através de parafusos e buchas. TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento liso e livre de defeitos, cor branca $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 60 – ESTANTE PARA LIVROS E PERIÓDICOS, TIPO 1

DESCRIÇÃO: ESTANTE PARA LIVROS E PERIÓDICOS. FINALIDADE: Para uso em bibliotecas. REQUISITOS: A estante deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricado de acordo com as normas vigentes. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzido de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, ilibado de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. DIMENSÕES: (L) 1040 x (H) 2000 x (P) 550 mm - Tolerâncias dimensionais: +/- 5 mm. CARACTERÍSTICAS GERAIS: Construída em chapas de aço tipo ABNT 1008 a ABNT 1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química. Todos os componentes isentos de rebarbas ou cantos vivos, soldagem pelo sistema MIG sem respingos ou imperfeições. Colunas, base e prateleiras: Em chapa de aço laminada a frio. 12 (doze) prateleiras, sendo 06 em cada face, todas com anteparos laterais. Sistema de fixação através de parafusos e porcas. Constituintes: Colunas: Perfil Sigma com dimensões mínimas: 2000 x 81,6 x 25,6 mm, passo: 30 mm, espessura da chapa: 1,25 mm; Guarnição: Dimensões: 1746 x 81 x 11 mm, espessura da chapa: 0,75 mm; Prateleira: Dimensões: 1000 x 234 x 0,75 mm, espessura da chapa: 0,75 mm; Lateral da prateleira: Dimensões: 234 x 162,5 mm, espessura da chapa: 1,5 mm; Base: Dimensões: 1019,8 x 256,6 x 550 mm, espessura da chapa: 1,5 mm e 0,9 mm; TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor cinza $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 61 – ESTANTE PARA LIVROS E PERIÓDICOS, TIPO 2

DESCRIÇÃO: ESTANTE PARA LIVROS E PERIÓDICOS. FINALIDADE: Para uso em bibliotecas. REQUISITOS: A estante deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricado de acordo com as normas vigentes. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzido de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, ilibado de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. DIMENSÕES: (L) 1040 x (H) 2300 x (P) 315 mm - Tolerâncias dimensionais: +/- 5 mm. CARACTERÍSTICAS GERAIS: Construída em chapas de aço tipo ABNT 1008 a ABNT 1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química. Todos os componentes isentos de rebarbas ou cantos vivos, soldagem pelo sistema MIG sem respingos ou imperfeições. Colunas, base e prateleiras: Em chapa de aço laminada a frio. 06 (seis) prateleiras, em face única, todas com anteparos laterais. Sistema de fixação através de parafusos e porcas. Constituintes: Colunas: Perfil Sigma com dimensões mínimas: 2300 x 81,6 x 25,6 mm, passo: 30 mm, espessura da chapa: 1,25 mm; Guarnição: Dimensões: 1746 x 81 x 11 mm, espessura da chapa: 0,75 mm; Prateleira: Dimensões: 1000 x 234 x 0,75 mm, espessura da chapa: 0,75 mm; Lateral da prateleira: Dimensões: 234 x 162,5 mm,



espessura da chapa: 1,5 mm; Base: Dimensões aproximadas: 1019,8 x 256,6 x 330 mm, espessura da chapa: 1,5 mm e 0,9 mm; TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor cinza $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 62 – ROUPEIRO DE AÇO COM 2 PORTAS SOBREPOSTAS 4X3

DESCRIÇÃO: ROUPEIRO DE AÇO 12 PORTAS. FINALIDADE: Para uso na guarda de acessórios pessoais. REQUISITOS: O Roupeiro deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricado de acordo com as normas vigentes. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzido de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, isento de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. DIMENSÕES: 1980 x 980 x 420mm (HxLxP) - Tolerâncias dimensionais: +/- 5 mm. CARACTERÍSTICAS GERAIS: Construído em chapas de aço tipo ABNT 1008 a ABNT 1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química. Todos os componentes isentos de rebarbas ou cantos vivos, soldagem pelo sistema MIG. CORPO: prateleiras, portas, divisões verticais e horizontais confeccionadas em chapa de aço # 22 estampadas. PORTAS: Quatro na vertical e três na horizontal, com aberturas tipo venezianas para ventilação estampadas em sua face frontal superior esquerda, sendo 03 rasgos de 5cm de largura sobrepostos, furos estampados através de punção no formato quadrado de 5 x 5mm dispostos na lateral direita inferior da porta e, superior esquerda, dobradiças internas, fechadura de tambor cilíndrico com chave dobrável em duplicata, puxadores em metal cromado tipo “pingo de mel”, fixados através de parafusos. PÉS: 04 (quatro) pés em chapa de aço #16 dobrada em formato dupla face, soldagem pelo sistema MIG, isento de arestas ou cantos vivos. PROJETO E COMPONENTES METÁLICOS: O armário deve possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para atender suas funções, componentes ou partes do armário com as quais o usuário entra em contato, isentos de rebarbas ou cantos vivos, conforme NBR 13961 da ABNT. RECOMENDAÇÕES: É indispensável seguir as especificações técnicas apresentadas. Todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda MIG, configurando uma estrutura única. TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor cinza $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 63 – ARQUIVO DE AÇO, TIPO 1

DESCRIÇÃO: ARQUIVO DE AÇO COM 5 GAVETAS. FINALIDADE: Para armazenamento, sendo três gavetas para pastas suspensas e duas para fichas. REQUISITOS: O arquivo deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricado de acordo com as normas da ABNT NBR 13961:2010, Móveis para escritório – Armários – Classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzido de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, isento de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. DIMENSÕES: (H) 1335 x (L) 510 x (P) 710 (mm); CARACTERÍSTICAS GERAIS: O Arquivo deve possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para o funcionamento nas suas condições normais de uso, dotado de resistência mecânica e estabilidade. MATERIAL: Corpo, base, chapéu, gavetas, estrutura interna, corredeiras e guias: Em chapas finas de aço carbono laminado a frio ABNT 1008/1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química: a) Corpo: $\geq \# 0,75\text{mm}$; b) Gavetas: $\geq \# 0,75\text{mm}$; c) Base e chapéu: d) Carrinhos: $\geq \# 1,20\text{mm}$; e) Estrutura interna: $\geq \# 0,90\text{mm}$; CORPO: Caixa externa cuja base será do tipo de apoio contínuo, estrutura interna com colunas verticais, distribuídas simetricamente nas laterais do arquivo, peças constituintes do corpo



soldadas pelo processo MIG, provido de arredondamento em sua face frontal; GAVETAS: três no tamanho ofício para pastas suspensas, e duas pra fichas, ocupando todo o espaço útil interno da caixa, dotadas de carrinhos telescópicos, face frontal com acabamento arredondado, porta-etiquetas estampadas na própria chapa e puxadores embutidos em PVC cor cinza, localizado ao centro de sua face frontal; SISTEMA DE TRANCA: Tranca cilíndrica metálica simultânea para todas as gavetas e chave em duplicata Fechadura: Fechadura do tipo tambor cilíndrico com quatro pinos e chave dobrável em duplicata, tratamento simultâneo para todas as gavetas e chaves em duplicata. Localizada na parte frontal da extremidade superior da caixa externa do arquivo. As chaves devem ir presas à fechadura. Dispositivo de abertura e deslizamento das gavetas: Dispositivo de segurança de fechamento total da gaveta que permita abrir somente uma gaveta por vez (anti-tombo); Gavetas deslizando sobre carrinhos telescópicos e rolamentos blindados com capa de nylon auto-lubrificantes, com amortecedor contra impactos e ruídos, extremidades das guias com solda elétrica à ponto na estrutura do arquivo; BASE: Base inferior com rodapé fechado, dotada de rebites de rosca 3/8" em aço tratado por banho eletrolítico para instalação de sapatas niveladoras de piso rosqueáveis, corpo em aço zincado e base em nylon Ø 34mm. ACABAMENTO: Os componentes ou partes do arquivo com as quais o usuário entra em contato durante o uso normal não deverão possuir rebarbas ou cantos vivos. Todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda MIG, configurando uma estrutura única. Componentes com superfície lisa e homogênea, sem respingos de solda, rebarbas ou imperfeições, isentos de pontos cortantes, ásperos ou escórias com arredondamento de cantos agudos; O arquivo não deve apresentar fratura, deformações, afrouxamento ou soltura de qualquer um de seus componentes ou juntas, devendo se manter estável em condições normais de uso. TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor a definir $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 64 – ARQUIVO DE AÇO, TIPO 2

DESCRIÇÃO: ARQUIVO DE AÇO COM 4 GAVETAS. FINALIDADE: Para armazenamento de pastas suspensas. REQUISITOS: O arquivo deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricado de acordo com as normas da ABNT NBR 13961:2010, Móveis para escritório – Armários – Classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzido de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, isento de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. DIMENSÕES: (H) 1335 x (L) 470 x (P) 710 (mm); CARACTERÍSTICAS GERAIS: O Arquivo deve possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para o funcionamento nas suas condições normais de uso, dotado de resistência mecânica e estabilidade. MATERIAL: Corpo, base, chapéu, gavetas, estrutura interna, corredeiras e guias: Em chapas finas de aço carbono laminado a frio ABNT 1008/1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química: a) Corpo: $\geq \# 0,75\text{mm}$; b) Gavetas: $\geq \# 0,75\text{mm}$; c) Base e chapéu: d) Carrinhos: $\geq \# 1,20\text{mm}$; e) Estrutura interna: $\geq \# 0,90\text{mm}$; CORPO: Caixa externa cuja base será do tipo de apoio contínuo, estrutura interna com oito colunas verticais, distribuídas simetricamente quatro em cada lateral do arquivo, peças constituintes do corpo soldadas pelo processo MIG, provido de arredondamento em sua face frontal; GAVETAS: Tamanho ofício para pastas suspensas, ocupando todo o espaço útil interno da caixa, dotadas de carrinhos telescópicos, face frontal com acabamento arredondado, porta-etiquetas estampadas na própria chapa e puxadores embutidos em PVC cor cinza, localizado ao centro de sua face frontal; SISTEMA DE TRANCA: Tranca cilíndrica metálica simultânea para todas as gavetas e chave em duplicata Fechadura: Fechadura do tipo tambor cilíndrico com quatro pinos e chave dobrável em duplicata, tratamento simultâneo para todas as gavetas e chaves em duplicata. Localizada na parte frontal da extremidade superior da caixa externa do arquivo. As chaves devem ir presas à fechadura. Dispositivo de abertura e deslizamento das gavetas: Dispositivo de segurança de fechamento total da gaveta que permita abrir somente uma gaveta por vez (anti-tombo); Gavetas deslizando sobre carrinhos telescópicos e rolamentos blindados com capa de nylon auto-lubrificantes, com amortecedor contra impactos e ruídos, extremidades das guias com solda elétrica à ponto na estrutura do arquivo; BASE: Base inferior com rodapé fechado, dotada de rebites de rosca 3/8" em aço tratado por banho eletrolítico para instalação de sapatas niveladoras de piso rosqueáveis, corpo em aço zincado e base em nylon Ø 34mm. ACABAMENTO: Os componentes ou partes do arquivo com as quais o usuário entra em contato durante o uso normal não deverão possuir rebarbas ou cantos vivos. Todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda MIG, configurando uma estrutura única. Componentes com superfície lisa e homogênea, sem respingos de solda, rebarbas ou imperfeições, isentos de pontos cortantes, ásperos ou escórias com arredondamento de cantos agudos; O arquivo não deve apresentar fratura, deformações, afrouxamento ou soltura de qualquer um de seus componentes ou juntas, devendo se manter estável em condições normais de uso. TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de

carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor a definir $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

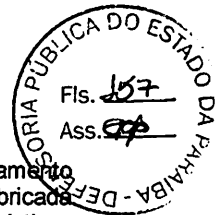
ITEM 65 – CADEIRA DE APLICAÇÃO E COLETA DE SANGUE

DESCRIÇÃO: CADEIRA DE APLICAÇÃO E COLETA DE SANGUE. FINALIDADE: Para aplicação e coleta de sangue. REQUISITOS: A Cadeira deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricado de acordo com as normas vigentes. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzido de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, ilibada de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. CARACTERÍSTICAS: Assento e encosto em compensado de madeira com 20 mm de espessura, oriundos de fontes renováveis (reflorestamento). Revestimento em vinil microperfurado na cor azul Royal, costuras laterais. Estofamento em espuma de poliuretano laminada 50 mm. Contra assento em TNT na cor preta, fixados através de grampos e contra encosto no mesmo revestimento do vinil com costuras laterais. Estrutura tubular em aço, formada por 02 (dois) apoios de braços com base em chapa de aço cortadas e curvadas para acomodação dos membros superiores (braços) na coleta de sangue. Suporte das bases em tubos de aço dobrados, soldados pelo processo MIG. TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor a definir $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 66 – BANCO GIRATÓRIO

Assento confeccionado em compensado de madeira multilaminada com 20 mm de espessura, oriundo de fontes renováveis (reflorestamento), medindo Ø 30 cm, estofado em espuma laminada ≈ 2 cm, revestimento em vinil microperfurado na cor preta, sem costuras. Fixado ao compensado através de grampos. Estrutura em aço tubular 7/8" # 16, curvados pneumaticamente formando 4 (quatro) pés com base do tipo anél de apoio para os pés em tubo de aço 1 1/2" # 14. Soldagem pelo sistema MIG, isento de rebarbas, arestas, respingos de solda e/ou outras imperfeições. Tubo central para movimentar a altura do assento através de rosqueamento. Bases inferiores com ponteiros plásticos de acabamento, inclusive no tubo central. TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor cinza $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 67 – ESTANTE EM AÇO, TIPO 1



DESCRIÇÃO: ESTANTE DE AÇO DESMONTÁVEL COM 6 PRATELEIRAS. **FINALIDADE:** Para uso em armazenamento ou áreas administrativas. **REQUISITOS:** A estante deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricada de acordo com as normas da ABNT NBR 13961:2010, Móveis para escritório – Armários – Classificação e características físicas e dimensionais (exceto profundidade), requisitos e métodos de ensaio. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzida de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, isenta de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. **DIMENSÕES:** (H) 1980 x (L) 900 x (P) 300 mm; **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** A estante deve possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para atender suas funções, componentes ou partes da estante com as quais o usuário entra em contato, isentos de rebarbas ou cantos vivos. Fabricada em chapas de aço contendo 4 colunas e 6 prateleiras fixadas através do sistema de encaixe. **ESTRUTURA:** Quatro colunas em aço #14, com uma dobra formando perfil "L" de 47x47 mm, com furação de 50 em 50 mm para regulagem de altura das prateleiras através do sistema de encaixe (sem o uso de parafusos), sapatas em chapa de aço para reforço e proteção com borracha anti-derrapante. **PRATELEIRAS:** Seis prateleiras reguláveis em aço #22, três dobras em todo seu perímetro, reforço "ômega", apoiadas nas colunas através de três encaixes em forma de concha, na parte frontal apoiado no lado externo do "L" que forma a coluna e na parte posterior apoiado do lado interno do "L", permitindo regulagem de altura a cada 50 mm sem necessidade do uso de ferramenta. **04 ANTEPAROS:** Em aço #20, sendo um em cada extremidade das colunas. **TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO:** Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. **RESISTÊNCIA À CORROSÃO:** O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. **REQUISITOS DE PINTURA:** Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor cinza $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. **GARANTIA:** 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 68 – ESTANTE EM AÇO, TIPO 2

DESCRIÇÃO: ESTANTE DE AÇO DESMONTÁVEL COM 6 PRATELEIRAS. **FINALIDADE:** Para uso em armazenamento ou áreas administrativas. **REQUISITOS:** A estante deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricada de acordo com as normas da ABNT NBR 13961:2010, Móveis para escritório – Armários – Classificação e características físicas e dimensionais (exceto profundidade), requisitos e métodos de ensaio. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzida de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, isenta de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. **DIMENSÕES:** (H) 1980 x (L) 900 x (P) 300 mm; **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** A estante deve possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para atender suas funções, componentes ou partes da estante com as quais o usuário entra em contato, isentos de rebarbas ou cantos vivos. Fabricada em chapas de aço contendo 4 colunas e 6 prateleiras fixadas através de parafusos, arruelas e porcas. Dimensões: Altura 1980 x Profundidade 900 x Largura 300 mm (Tolerância +/- 5 mm). Fabricada em chapas de aço estampadas, dobradas e pintadas, montada através de parafusos, com prateleiras reguláveis, colunas dobradas em forma de "L", perfurações duplas realizadas através de punção, distribuídas milimetricamente em ambos os lados em toda sua extensão, dispensando reforços em forma de "X". Extremidade inferior da base com chapa de aço soldada e aplicação de borracha antiderrapante tipo "grão de arroz" na cor preta. **Montagem:** As estantes devem possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para atender suas funções, fabricadas de acordo com as normas da ABNT NBR 13961:2010, montadas através de parafusos de aço sextavados, porcas e arruelas, sem apresentar, fraturas, deformação, deflexão dos planos horizontais, afrouxamento ou soltura de qualquer um de seus componentes, devendo manter-se estável em condições normais de uso. Componentes ou partes da estante com as quais o usuário entra em contato durante o uso normal isentos de rebarbas ou cantos vivos. Prateleiras com dobramento duplo nas laterais e triplo nas extensões dianteira e traseira, furação dupla para fixação nas colunas. Fundo com dois reforços, perfis em formato "ômega" soldados a ponto. **Material Empregado:** Chapas de aço do tipo ABNT 1010 a ABNT 1020. Colunas: chapa de aço laminada a frio com 1,90 mm de espessura com furos para regulagem de altura das prateleiras, com abas de 45 mm; Prateleiras: chapa de aço laminada a frio com 0,90 mm de espessura; Reforços: perfil "Ômega" em chapa de aço laminada a frio com 0,90 mm de espessura; Peso da carga por prateleira: de 100 a 120 Kg. **Pré-tratamento:** Antes da pintura as partes metálicas recebem aplicação de tratamento anti-ferruginoso, através de banhos de fosfatização química – banhos sucessivos à quente, constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. **Tratamento anticorrosivo:** Realizado somente após as operações de dobramento das chapas. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de tratamento por spray. **Requisitos de pintura:** Pintura em tinta epóxi-pó híbrida, eletrostática, polimerização em estufa a 220°C, na cor cinza. Camada de tinta com acabamento texturizado, executada de acordo com as normas da ABNT NBR 10443:2008 e NBR 11003:2009. **Resistência à corrosão:** Após 300 horas de ensaio em câmara de névoa salina, conforme Normas da ABNT NBR 8094:1983 e NBR 8095:1983. **Embalagem:** prateleiras das estantes embaladas em pacotes separados em quantidade necessária ao número de bandejas

do modelo especificado e envolvidas em papelão ondulado, fechada com fita adesiva. Colunas embaladas em pacotes de 20 peças, unidas entre si e amarradas através de fita de arquear com trava de metal, envolvidos por filme de plástico liso.

ITEM 69 – MESA PARA DESENHO

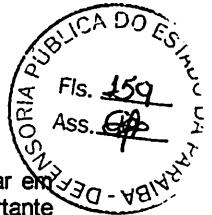
Mesa para desenho referência comercial Trident tub 11 ou similar com as seguintes especificações: regulagem de altura e inclinação, estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, medindo: (H) 730 x (L) 800 x (P) 600 mm e bandeja porta objetos em metal. Tampo em MDP ou MDF de 15 mm, revestido com filme de PVC, com a regulagem de altura, tampo com angulação mínima de 0° e máxima de 45° e possibilidade de regulagens de angulações intermediárias. Estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com apoios reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. Se o acionamento das regulagens for manual, os mecanismos de acionamento deverão ser por alavancas, borboletas ou por manípulos. Fixação do tampo à estrutura através de buchas metálicas e parafusos. Peças injetadas isentas de rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. Todas as uniões de partes metálicas contendo solda em todo o perímetro e com as superfícies lisas e homogêneas, isentas de asperosidade, pontos cortantes ou escórias. Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. A licitante deverá fornecer e instalar régua acrílica paralela, elásticos e revestimentos plásticos na cor branca. TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor cinza $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 70 – MESA ADAPTADA PARA CADEIRANTE

DESCRIÇÃO: MESA ADAPTADA PARA CADEIRANTE. FINALIDADE: Para uso de pessoas portadoras de necessidades especiais. REQUISITOS: A mesa deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricada de acordo com as normas vigentes. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzida de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, isenta de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. DIMENSÕES: (H) 610 x (L) 800 x (P) 500 mm; CARACTERÍSTICAS GERAIS: A mesa deve possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para atender suas funções, componentes ou partes da mesa com as quais o usuário entra em contato, isentos de rebarbas ou cantos vivos. Tampo: em MDF 25mm revestimento em laminado plástico BP texturizado na cor argila, bordas protetoras em PVC com 2,5mm de espessura, coladas à quente formato retangular com entrância para acomodação do usuário. Estrutura em tubos de aço seção redonda Ø 3" # 18, formada por, 04 (quatro) colunas unidas por travessas horizontais, soldagem pelo processo MIG, dotada de regulador de altura e cesto/grade em aço treilado na lateral direita para guarda de objetos, ponteiros niveladoras de piso. TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor cinza $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 71 – CARRINHO PARA BIBLIOTECA

Carrinho para transporte de livros e revistas, referência comercial Metalpóxi ou similar, confeccionado em chapas de aço e madeira ou MDF. partes metálicas com tratamento antiferruginoso; equipamento composto por 3 (três) prateleiras, com laterais, e 4 (quatro) rodízios giratórios revestidos de borracha; dimensões: 45cm a 65cm de frente/largura x 120cm a 160cm de altura x 50cm a 65cm de profundidade; o equipamento deve apresentar pintura não-tóxica; os componentes ou



partes do carrinho com os quais os usuários, os livros e os revestimentos (pisos, paredes, divisórias) possam entrar em contato durante o uso, limpeza e deslocamento não poderão ter rebarbas, arestas, nem cantos vivos com potencial cortante ou perfurante; o equipamento deve provocar baixo nível de ruído produzido pela vibração do carrinho em movimento. cor predominante: cinza; espessura da chapa de aço e/ou madeira: 16mm a 20mm (prateleira)/ 0,90mm (lateral); capacidade do carrinho (peso suportado mínimo): aproximadamente 100kg; partes em aço: estrutura obrigatoriamente de aço; quantidade e disposição das laterais: 2 (duas) laterais, podendo o fundo ser inteiriço ou semi-vazado; tamanho dos rodízios: 100mm de diâmetro, com trava. TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento antiferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor cinza $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 72 – ESCADA AUXILIAR

DESCRIÇÃO: Escada auxiliar com dois degraus, confeccionada em tubos e chapas de aço, pés formados por um par de tubos de aço Ø 2" dobrado pneumáticamente, unidos por travessas horizontais soldadas pelo processo MIG, ponteiros plásticos anti-derrapantes nos pés. Tratamento anti-ferruginoso com pintura eletrostática em epóxi-pó, polimerizada em estufa a 220°C. Base/superfície dos degraus em chapa de aço # 16 com reforço inferior soldado pelo processo MIG e parte superior com proteção em manta de borracha anti-derrapante em formato de grão de arroz colada. TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento liso e livre de defeitos, cor branca $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

ITEM 73 – MESA DE CABECEIRA

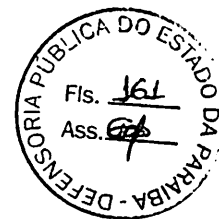
DESCRIÇÃO: MESA DE CABECEIRA EM AÇO. FINALIDADE: Para uso hospitalar. REQUISITOS: A mesa deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricada de acordo com as normas vigentes. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzida de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, isenta de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação. DIMENSÕES: (H) 400 x (L) 400 x (P) 800 mm; CARACTERÍSTICAS GERAIS: A mesa deve possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para atender suas funções, componentes ou partes da mesa com as quais o usuário entra em contato, isentos de rebarbas ou cantos vivos. Tampo e gaveta: em chapa de aço # 22, estrutura formada por 04 (quatro) pés em tubos de aço metalon 40x40 #18, soldagem pelo sistema MIG, ponteiros de acabamento dos topos inferiores em polipropileno na cor preta. Puxador da gaveta em material metálico cromado tipo "pingo de mel". TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray. RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento lisa e livre de defeitos, cor branca $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência. GARANTIA: 05 anos

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.





ANEXO III - MODELOS DE DECLARAÇÕES

A Empresa (Nome da empresa), inscrita no CNPJ nº....., (endereço completo)
por intermédio de seu representante legal o (a) Sr. (a), portador (a) da Carteira de Identidade
nº..... e do CPF nº

DECLARA, sob a participação no Pregão Eletrônico SRP nº xxx/2016, diante as penalidades da Lei:

1 - COMPROMISSO COM A SUSTENTABILIDADE: Na qualidade de proponente do certame, atendemos aos critérios de sustentabilidade ambiental, respeitando as normas de proteção ao meio ambiente, conforme estabelece a IN nº 01/2010, Decreto nº 7.746/2012, nos casos em que a referida instrução se aplicar ao objeto. Declaramos também, em especial ao art. 299 do Código Penal Brasileiro, que a empresa está ciente de sua responsabilidade ambiental e que cumpri a legislação específica para a atividade que desenvolve e, adota práticas ecologicamente corretas, tomando todas as medidas necessárias para evitar, atenuar ou reparar os impactos resultantes de sua atividade, mantendo-se disponível à fiscalização pelos órgãos responsáveis.

2 - ESTAR CIENTES DA OBRIGAÇÃO DE ATENDER AOS QUANTITATIVOS DOS ÓRGÃOS PARTICIPANTES DESTES PREGÃO. Tendo em vista a previsão do inciso IV, art. 2º da Lei nº 7.892/2013, conhecemos a existência destes entes como participantes do pregão, bem como seus quantitativos que serão registrados na Ata gerenciada pela UNIFAP.

Local,de.....de 2016
[Razão social da empresa - CNPJ]
Representante legal: [nome completo]
RG: [número e órgão emissor] / CPF: [número]

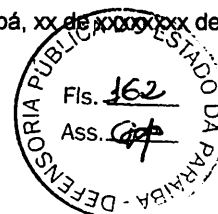


ANEXO IV - MODELO DE AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO

Autorização de Fornecimento nº xxx/2016

Macapá, xx de xxxxx de 2016.

Processo nº XXXXXXXXX
Referência: Pregão Eletrônico SRP nº XXX/2016
Assunto: xxxxxxxxxxxx.
À firma:



Prezado(a) Senhor(a),

Em decorrência do processo Licitatório nº.xx/2016 Modalidade Pregão Eletrônico SRP para AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS EM GERAL, tipo Menor Preço por Lote, no qual essa firma consta como adjudicatária, consolidado o registro na Nota de Empenho nº. xxx de xxx/201x, no Valor de R\$ xxx (xxxx), e, na forma do art. 62, da Lei n. 8.666/93, que faculta a substituição do Contrato por outro instrumento hábil, estamos encaminhando o presente documento, relativo à contratação em epígrafe,

Consoante Edital Convocatório, e detalhado na proposta de V.Sa., deverá ser entregue no prazo de até xx (xxxx) dias a partir da data do recebimento deste documento e nota de empenho, obedecendo ao Instrumento Convocatório e seus Anexos.

Cumpre-nos informar que antes da efetivação do pagamento e, na forma prevista na legislação e no Edital convocatório, o aludido pagamento só será efetuado mediante atestado comprobatório da entrega do(s) objeto(s), bem como, consulta "on-line", da situação cadastral dessa Empresa, ficando o referido pagamento suspenso, no caso de haver alguma pendência no SICAF.

Para controle de V.Sa. informamos ainda que, pela legislação vigente, caso ocorra atraso no fornecimento do objeto, a empresa contratada estará sujeita, independentemente de notificação judicial ou extrajudicial, as penalidades constantes no Edital, e demais disposições gerais, estão dispostas no instrumento convocatório máximo deste certame licitatório, que é parte integrante desta Autorização, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição. Pagamento de multa moratória simples, equivalente a 0,5% (cinco décimos por cento), do valor do fornecimento em atraso, se for o caso, por dia que ultrapassar o respectivo prazo, observando-se o limite de 30%(trinta por cento), até a data em que ocorrer o fato gerador salvo se o atraso advier de caso fortuito ou motivo de força maior devidamente comprovado e acatado pela Administração.

Na hipótese da multa atingir o percentual de 30% (trinta por cento) sobre o valor do objeto, a UNIFAP poderá proceder a rescisão unilateral deste instrumento, hipótese em que o FORNECEDOR também se sujeitará às sanções administrativas previstas no Edital e na legislação.

Informamos ainda a V.Sa., que a inobservância aos prazos e obrigações estipulados no Edital do Pregão Eletrônico nº xx/2016 implicará as penalidades previstas no art. 28 do decreto nº 5.450/2005 e art. 87, e seus parágrafos, da Lei n. 8.666/93.

Finalmente, **informamos que a contratação deverá ser cumprida em estrita observância à Lei n. 8.666/93 e suas alterações, devendo V.Sa. apor o "De acordo", na cópia deste expediente, o qual deverá ser devolvido a esta Universidade, para ulteriores providências,**

Atenciosamente,

XXXXXXXXXXXXX
Diretor do Departamento de Administração Geral

De acordo
Em:/...../.....

Nome da Empresa:
CPNJ:



ANEXO V - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Processo nº/2016-..... – Eletrônico
Pregão Eletrônico nº ____/2016

No dia ____ de _____ de 2015, a União, por intermédio da Fundação Universidade Federal do Amapá, situado na rodovia J. K. de Oliveira, s/n, bairro Jardim Marco Zero, cidade de Macapá, estado do Amapá, inscrito no CNPJ sob o nº 34.868.257/0001-81, representado pelo _____, nos termos da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, e dos Decretos nº 5.450, de 31 de maio de 2005, Decreto nº 7.892, de 23/01/2013, Decreto nº 8.250, de 23/05/2014 e demais normas legais aplicáveis, em face da classificação da proposta apresentada no Pregão Eletrônico nº/2016, RESOLVE registrar o preço ofertado pela empresa fornecedora (Nome da Empresa, CNPJ, endereço, N°, Bairro, CEP, Cidade-UF, Telefone(s), e-mail,) representada por (Nome do Representante) portador(a) da Carteira de identidade nº XXXXXX, expedida pela (nome do órgão expedidor) e CPF nº XXX.XXX.XXX-XX.

CLÁUSULA PRIMEIRA DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o Registro de Preços para **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS EM GERAL**, especificado(s) no(s) item(ns) constantes do Termo de Referência, anexo I do Edital de Pregão nº/2016, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

CLÁUSULA SEGUNDA - DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

GRUPO XX - XXXXXXXX					
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QTD REGISTRADA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1					
TOTAL DO GRUPO					
TOTAL GERAL DO FORNECEDOR					

CLÁUSULA TERCEIRA - DA VALIDADE DA ATA

3.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir da data de sua publicação no Diário Oficial da União, não podendo ser prorrogada.

Parágrafo Único – Este instrumento não obriga a UNIFAP a firmar contratações nas quantidades estimadas, podendo ocorrer licitações específicas para aquisição dos objetos, obedecida à legislação pertinente, sendo assegurada ao detentor do registro a preferência de fornecimento, em igualdade de condições.

CLÁUSULA QUARTA - DA GERÊNCIA DESTE REGISTRO DE PREÇO E ÓRGÃOS PARTICIPANTES

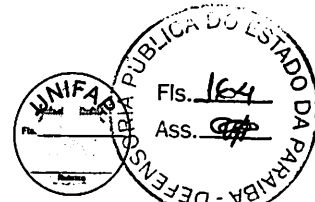
4.1. O Órgão gerenciador deste Registro de Preço será a FUNDAÇÃO UNIVERSIDADE FEDERAL DO AMAPÁ – UASG: 154215, através do Departamento de Administração Geral. São participantes desta ata os seguintes órgãos

Qtde de Órgãos	Órgão da UASG	UASG PARTICIPANTE
1.	52121 - COMANDO DO EXERCITO	160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ UASG: 160297 - COMANDO DA 1 DIVISAO DE EXERCITO/RJ Logradouro: AV. DUQUE DE CAXIAS, 1965, Bairro: VILA MILITAR. Cidade: RIO DE JANEIRO/RJ CEP: 21615-220 Gestor de Compras: FRANKLIN MORAES BATISTA JUNIOR CPF: 057.795.567-50 Telefone: 21 – 38477813 Email: pregao1de@gmail.com

CLÁUSULA QUINTA - DA ADESAO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

5.1. Poderá utilizar-se da Ata de Registro de Preço qualquer órgão ou entidade da Administração que não tenha participado do certame, mediante prévia consulta à UNIFAP, desde que devidamente comprovada a vantagem e, respeitadas no que

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



couber, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 8.666/1993, no Decreto nº 7.892/2013 e no Decreto nº 8.250/2014.

5.1.1. Após autorização da UNIFAP, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até 90 (noventa) dias, observado o prazo de vigência da ata.

5.2. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preço, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, sem prejuízo dos quantitativos registrados em Ata, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas.

5.3. Mesmo com a anuência da licitante vencedora, as aquisições ou contratações adicionais não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 100% (cem por cento) dos quantitativos máximos registrados por item na ata de registro de preço para a UNIFAP.

5.4. O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preço não poderá exceder, na totalidade, ao quintuplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preço para a UNIFAP.

CLÁUSULA SEXTA - DO CONTROLE E DAS ALTERAÇÕES DE PREÇOS

6.1. Durante a vigência da Ata, os preços registrados serão fixos e irreajustáveis, exceto nas hipóteses decorrentes e devidamente comprovadas das situações previstas na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/1993, bem como do art. 17 do Decreto 7.892/2013 ou de redução dos preços praticados no mercado. Será realizada também pesquisa Periódica de Mercado para verificação da comprovação da vantajosidade dos preços registrados da Ata.

6.2. Mesmo comprovada a ocorrência de situação prevista na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/1993, a Administração, se julgar conveniente, poderá optar por cancelar a Ata e iniciar outro processo licitatório.

6.3. Comprovada a redução dos preços praticados no mercado nas mesmas condições do registro e, definido o novo preço máximo a ser pago pela Administração, o Proponente registrado será convocado pela UNIFAP para negociação do valor registrado em Ata.

CLÁUSULA SÉTIMA - CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS DO PROPONENTE

7.1. A empresa vencedora terá o seu registro de preços cancelado, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

7.1.1. O cancelamento será a pedido, quando a empresa vencedora comprovar:

a) A impossibilidade de cumprir as exigências da Ata de Registro de Preços, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;

b) Que o seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado e/ou dos insumos que compõem o custo do objeto do pactuado;

c) A ocorrência de qualquer das hipóteses contidas no art. 78, incisos XIV, XV e XVI, da Lei 8.666/1993.

7.1.2. Por iniciativa da UNIFAP, quando:

a) A empresa vencedora perder qualquer condição de habilitação ou qualificação técnica exigida no processo licitatório;

b) Caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos dela decorrentes;

c) A empresa vencedora incorrer nas condutas que ensejem rescisão administrativa, conforme previsão dos incisos de I a XII e XVII do art. 78, da Lei nº 8.666/93;

d) Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado, e a empresa vencedora se recusar a reduzi-los.

I - Descumprir as condições da ata de registro de preços;

II - Não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

III - Não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

IV - Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 87 da Lei nº 8.666, de 1993, ou no art. 7º da Lei nº 10.520, de 2002.

7.2. Em qualquer das hipóteses acima, concluído o processo, a UNIFAP fará o devido apostilamento na Ata de Registro de Preços e informará aos Proponentes a nova ordem de registro, caso não opte pelo cancelamento total da Ata quando frustradas as negociações com os licitantes registrados remanescentes.

7.3. A Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada pela Administração:

a) Por decurso de prazo de vigência;

b) Quando não restarem empresas registradas;

c) Pela UNIFAP, quando caracterizado o interesse público.

CLÁUSULA OITAVA - DA ENTREGA

8.1. O local de entrega será no Almoxarifado Central da UNIFAP, localizado no Campus Marco Zero, na Rodovia Juscelino Kubitschek, Km 02, s/n, Bairro Jardim Marco Zero, na cidade de Macapá, Estado do Amapá, sendo o frete, carga e descarga por conta do fornecedor até o local do armazenamento.

8.2. O prazo de entrega do objeto desta licitação deverá ser de no máximo 60 (sessenta) dias, contados do recebimento da Autorização de Fornecimento e Empenho.

CLÁUSULA NONA - DO RECEBIMENTO

9.1. O recebimento dos materiais dar-se-á em caráter provisório e definitivo.



a) **PROVISORIAMENTE**, em até 2 (dois) dias úteis após efetuada a entrega, para aferição e verificação da conformidade com as especificações, bem como a qualidade dos mesmos;

b) **DEFINITIVAMENTE**, em até 10 (dez) dias úteis após a verificação da qualidade, quantidade do material e consequente aceitação, feita a análise da conformidade com vistas às especificações contidas, no termo de referência. Se, após o recebimento definitivo, constatar-se que o objeto está em desacordo com a proposta, após a notificação por escrito à empresa vencedora, serão interrompidos os prazos de recebimento e suspenso o ateste da nota fiscal, até que seja sanada a situação.

9.2. Se houver recusa do objeto, no todo ou em parte, a EMPRESA FORNECEDORA deverá proceder à substituição, sem qualquer ônus para a UNIFAP e dentro de prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, ou demonstrar a improcedência da recusa, no prazo máximo de 2 (dois) dias úteis de sua ocorrência. Na ocorrência desta hipótese, a empresa providenciará, através de representante credenciado, a retirada no local onde foi realizada a entrega do objeto da licitação, no prazo máximo de 72 horas após o recebimento de comunicação.

9.2.1. Caso a substituição não ocorra no prazo definido, ou caso o(s) novo(s) material(is) também seja(m) rejeitado(s), estará o Fornecedor incorrendo em atraso na entrega, sujeita à aplicação de sanções;

9.2.2. Os custos da substituição do(s) material(is) rejeitado(s) correrão exclusivamente à conta do Fornecedor.

CLÁUSULA DÉCIMA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

10.1. Proporcionar todas as facilidades indispensáveis ao bom cumprimento das obrigações contratuais, inclusive permitir o livre acesso dos técnicos da empresa fornecedora às dependências da UNIFAP relacionadas à execução do contrato, respeitadas as normas que disciplinam a segurança do patrimônio, das pessoas e das informações;

10.2. Efetuar os pagamentos devidos, nas condições estabelecidas;

10.3. Exigir o cumprimento de todos os compromissos assumidos pela empresa fornecedora, de acordo com os termos de sua proposta;

10.4. Emitir Autorização de Fornecimento, ou qualquer outro documento equivalente, com todas as informações necessárias, por intermédio do representante da administração designado e comunicar à empresa por meio de telefone, fax ou e-mail da emissão da mesma;

10.5. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelos empregados da licitante vencedora;

10.6. Assegurar-se de que os preços contratados estão compatíveis com aqueles praticados no mercado pelas demais empresas no ramo do objeto desta licitação, de forma a garantir que continuem a ser os mais vantajosos;

10.7. Controlar e documentar as ocorrências havidas; e,

10.8. Notificar a empresa fornecedora, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas no produto, para que sejam adotadas as medidas cabíveis.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

11.1. Fornecer o material objeto deste certame no prazo fixado neste edital, após aprovação pela Administração do Contratante, que a si reserva o direito de rejeitá-lo, caso não satisfaça aos padrões especificados;

11.2. Entregar o material, dentro do prazo previsto na proposta, dentro às especificações contidas neste Edital e seus Anexos, em perfeitas condições para primeiro uso, no campus Marco Zero da Universidade Federal do Amapá em MACAPÁ/AP., conforme Autorização de Fornecimento e nos endereços dos ORGÃOS PARTICIPANTES, sem que isso implique em acréscimo no preço da proposta, devendo o mesmo ser conferido pelo setor competente, que atestará a regularidade da entrega;

11.3. Os produtos devem ser 100% novos em todos os seus componentes;

11.4. O transporte do material deverá ser feito conforme as exigências para os produtos, devidamente protegidos;

11.5. Constatada qualquer irregularidade, substituir o material no prazo máximo de 20 (vinte) dias corridos;

11.6. Manter, durante o período de fornecimento, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas neste edital;

11.7. Sujeitar-se à ampla e irrestrita fiscalização por parte da Administração, prestando todos os esclarecimentos solicitados;

11.8. Substituir o produto que, após a entrega, aceite ou utilização, durante o prazo de validade, venha a apresentar defeitos de fabricação ou quaisquer outros que, reincidentes em número igual ou superior a duas vezes, venham a dificultar ou impossibilitar a sua utilização, desde que, para a sua ocorrência, não tenha contribuído – por ação ou omissão – a Universidade Federal do Amapá;

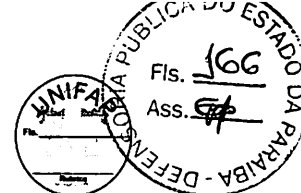
11.9. Não transferir a terceiros, total ou parcialmente, o objeto desta licitação, nem subcontratar qualquer dos serviços a que está obrigada sem prévio assentimento por escrito da Universidade Federal do Amapá.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS PENALIDADES

12.1. Adota-se como critério de justiça e obediência ao princípio jurídico da razoabilidade, o escalonamento e tipificação de eventos sancionáveis em editais de pregão, abaixo descritos, garantindo o direito de exercício prévio de ampla defesa nos processos de sancionamento com o impedimento de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal e Municípios, atendendo a recomendação constante no subitem 9.5.1.1 do Acórdão TCU/Plenário nº 1.793/2011, art. 7º da Lei 10.520/2002, com respectivos prazos de duração:

OCORRÊNCIA:	PENALIDADES QUE SERÃO APLICADAS:
Deixar de apresentar declaração, a pedido, de que ainda cumprem os requisitos legais de qualificação como ME e EPP, nos termos do art. 11, do decreto nº 8.538/2015.	1. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 6 (seis) meses, conforme Acórdão TCU/PL nº 3074/2011.

EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2016 – UNIFAP
PROCESSO Nº: 23125.000726/2016-15



Forjar a classificação como microempresa ou empresa de pequeno porte para obtenção de tratamento favorecido em licitações incentivadas.	2. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano.
Descumprir prazos estabelecidos pelo pregoeiro durante a sessão de licitação para qualquer manifestação na sessão pública.	3. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 4 (quatro) meses.
Não manter a proposta ou desistir do lance durante a sessão pública	4. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 6 (seis) meses.
Não apresentar documentação solicitada no edital seja na fase de aceitação da proposta, seja na fase de habilitação da sessão pública.	5. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 4 (quatro) meses.
Fizer declaração falsa seja de forma eletrônica ou física,	6. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos.
Apresentar proposta comercial em desacordo com o Edital ocasionando a frustração do certame.	7. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano.
Apresentar documentação falsa durante a contratação.	8. Impedimento de licitar com a Administração Pública pelo período de 5 (cinco) anos. 9. Comunicar ao Ministério Público Federal.
Não retirar a nota de empenho/não assinatura da Ata.	10. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos. 11. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Entregar o objeto fora do prazo estabelecido durante a contratação.	12. Multa de 0,5 % (meio por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não fornecido, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Não efetuar a troca do objeto, quando notificado, durante a contratação.	13. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano. 14. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Substituir o objeto fora do prazo estabelecido.	15. Multa de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não substituído, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Deixar de entregar documentação exigida neste Edital durante a contratação.	16. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano. 17. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho/valor total estimado para o item ou lote.
Não manter a proposta ou desistir do lance durante a contratação.	18. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 1 (um) ano. 19. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Comportar-se de modo inidôneo.	20. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos. 21. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Fizer declaração falsa durante a contratação.	22. Impedimento de licitar com a UNIFAP pelo período de 2 (dois) anos. 23. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Cometer fraude fiscal durante a contratação.	24. Impedimento de licitar com a Administração Pública por 5 (cinco) anos. 25. Multa de 30% (trinta por cento) do valor do contrato/nota de empenho. 26. Comunicar ao Ministério Público Federal.
Deixar de executar qualquer obrigação pactuada ou prevista em lei e no edital do presente pregão eletrônico, em que não se comine outra penalidade.	27. Multa de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, sobre o valor do contrato/nota de empenho, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia e a critério da Administração, poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Inexecução total, previsto na Lei 8666/93 e Lei 10.520/2002.	28. Impedimento de licitar com a UNIFAP por 2 (dois) anos. 29. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor do contrato/nota de empenho.
Inexecução parcial do objeto previsto na Lei 8666/93 e Lei 10.520/2002.	30. Impedimento de licitar com a UNIFAP por 1 (um) ano. 31. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor correspondente a parte não executada.
Denegrir ou caluniar equipes técnica e de pregoeiro, bem como pessoas que integram os processos da UNIFAP, em	32. Impedimento de licitar com a Administração Pública Federal pelo período de 5 (cinco) anos.



razão de denúncias sob a acusação de direcionamento de certame, sem a apresentação de provas pertinentes ou a apresentação de provas infundadas, em processo administrativo instaurado.

12.2. Na hipótese da multa atingir o percentual de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato, a UNIFAP poderá proceder a rescisão unilateral do compromisso, hipótese em que a empresa vencedora também se sujeitará às sanções administrativas previstas neste Edital. Na ocorrência de falha maior poderá também ser aplicada a penalidade de Declaração de Idoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, prevista no art. 7º da Lei nº 10.250/2002.

12.3. As multas porventura aplicadas serão descontadas dos pagamentos devidos pela UNIFAP ou cobradas diretamente da empresa penalizada, amigável ou judicialmente, e poderão ser aplicadas cumulativamente às demais sanções previstas neste Edital.

12.4. A defesa a que alude o caput do item 12.1 poderá ser exercida pelo interessado, de acordo com o § 2º do art. 87 da Lei nº 8.666/93 no respectivo processo no prazo de 5(cinco) dias úteis a contar da sua notificação, podendo ocorrer a juntada de documentos, conforme disposto no art. 38 da Lei nº 9.784/1999.

12.5. Serão considerados injustificados os atrasos não comunicados tempestivamente e indevidamente fundamentados, e a aceitação da justificativa ficará a critério da UNIFAP que deverá examinar a legalidade da conduta da empresa. Comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela UNIFAP, a licitante vencedora ficará isenta das penalidades mencionadas no item 12.1.

12.6. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, e no caso de impedimento de licitar e de contratar com a Administração Pública, a licitante será descredenciada por igual período, sem prejuízo das multas previstas neste Edital, na Ata e nas demais cominações legais. Qualquer recurso terá efeito suspensivo.

12.7. Após as decisões sobre aplicação ou manutenção de qualquer penalidade, o licitante ou contratado poderá impetrar recurso no prazo de 05 (cinco) dias úteis, ou nesse mesmo prazo, submetê-lo à autoridade superior, com a instrução necessária, devendo, neste caso, a decisão ser proferida em prazo de mais 5 (cinco) dias úteis, contados do recebimento do recurso.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DO FORO

13.1. Para dirimir, na esfera judicial, as questões oriundas da presente Ata bem como do Edital que a originou, elege-se o foro da Justiça Federal de Macapá/AP, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS CONDIÇÕES GERAIS

14.1. As cláusulas quanto ao recebimento do objeto registrado em ata, condições de fornecimento, do controle e alteração de preços, acréscimos e supressões, condições de pagamento, dotação orçamentária, obrigações do contratante e da contratada, da fiscalização do fornecimento, da vigência e da eficácia, do cancelamento do Registro de Preços, das penalidades e sanções, do local, prazo de entrega e garantia do objeto, e demais disposições gerais, estão dispostas no instrumento convocatório deste certame licitatório, o Edital, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição, como se aqui estivessem integralmente transcritos.

14.2. Além da sujeição às próprias cláusulas e às normas da Lei 8.666/93, a presente Ata regula-se também pelos preceitos de direito público, aplicando-lhe, supletivamente, os princípios da teoria geral dos contratos e as disposições de direito privado, especialmente, aos casos omissos.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

Macapá/AP, ____ de _____ de 2016.

FUNDAÇÃO UNIVERSIDADE FEDERAL DO AMAPÁ
[autoridade da UNIFAP competente para assinar a Ata
de Registro de Preço]

[Razão social da empresa]
Representante legal: [nome completo]
Cf.: [número e órgão emissor]
CPF: [número]
Instrumento de outorga de poderes: [procuração/contrato
social/estatuto social]