

TERMO DE REFERÊNCIA

(art. 6º, XXIII, Lei nº 14.1333/2021)

AQUISIÇÃO DE BENS: PREGÃO

Processo Administrativo 00000.000893.2024-79

1. DO OBJETO E DO PRAZO DE VIGÊNCIA (Art. 6º, XXIII, “a”, Lei nº 14.133/2021)

1.1. Aquisição de móveis, nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

| LOTE 01 - MESAS, ARMÁRIOS E GAVETEIROS | | | | |
|--|---|--------|-------------------|------------|
| ITEM | ESPECIFICAÇÃO (cm) | CATMAT | UNIDADE DE MEDIDA | QUANTIDADE |
| 01 | MESA RETA 100 X 74 X 60 | 485441 | unidade | 60 |
| 02 | MESA RETA 120 X 74 X 80 | 476432 | unidade | 100 |
| 03 | MESA RETA 140 X 74 X 80 | 485776 | unidade | 69 |
| 04 | MESA RETA 180 X 74 X 80 | 476428 | unidade | 09 |
| 05 | MESA “L” 140 X 74 X 140 | 390711 | unidade | 32 |
| 06 | MESA “L” 160 X 74 X 160 | 343940 | unidade | 04 |
| 07 | MESA RETA + MESA AUXILIAR FORMANDO UM “L” (180 X 80 + 100 X 60) L X P | 229569 | unidade | 03 |
| 08 | MESA REUNIÃO 240 X 74 X 120 | 473375 | unidade | 01 |

| | | | | |
|---------------------------|--|--------|---------|-----|
| 09 | MESA REUNIÃO CIRCULAR 110 X 74 X 110 | 483221 | unidade | 24 |
| 10 | MESA REUNIÃO 420 X 140 X 74 | 602374 | unidade | 02 |
| 11 | ESTAÇÃO 2 LUGARES 140 X 74 X 140 | 610963 | unidade | 09 |
| 12 | GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS | 458716 | unidade | 274 |
| 13 | GAVETEIRO C/ 03 GAVETAS | 350151 | unidade | 09 |
| 14 | GAVETEIRO C/ 04 GAVETAS | 458668 | unidade | 29 |
| 15 | ARMÁRIO MESA 80 X 74 X 60 | 387934 | unidade | 02 |
| 16 | ARMÁRIO BAIXO 80 X 74 X 50 | 231316 | unidade | 105 |
| 17 | ARMÁRIO MÉDIO 80 X 160 X 50 | 231277 | unidade | 86 |
| 18 | ARMÁRIO ALTO 80 X 214 X 49 | 458659 | unidade | 11 |
| LOTE 02 - CADEIRAS | | | | |
| 19 | CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇO E REGULAGENS | 395750 | unidade | 292 |
| 20 | CADEIRA FIXA SEM BRAÇO | 206097 | unidade | 126 |
| 21 | CADEIRA DIRETORIA FIXA COM BRAÇOS | 395748 | unidade | 28 |
| 22 | CADEIRA DIRETORIA GIRATÓRIA | 485893 | unidade | 44 |
| 23 | CADEIRA FIXA COM BRAÇO | 224924 | unidade | 40 |
| 24 | LONGARINA POLTRONA 3 LUGARES COM BRAÇO | 264034 | unidade | 06 |
| 25 | LONGARINA POLTRONA 2 LUGARES COM BRAÇO | 264036 | unidade | 03 |

1.2. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo, sendo caracterizado como comum, visto que possui padrões de desempenho e qualidade que podem ser objetivamente definidos, por meio de especificações usuais de mercado, compatível com a finalidade a que se destina, sem prejuízo da eficiência, qualidade e durabilidade, nos termos da Portaria nº 277, de 15 de fevereiro de 2023 e do art. 6º, XIII, da Lei nº 14.133/2021.

1.3. A contratação do objeto será parcelada por LOTE, considerando a viabilidade da divisão do objeto da contratação, tendo como julgamento o critério de "menor preço por LOTE", para que se evite prejuízos causados à padronização do conjunto e a perda de economia de escala, além do melhor aproveitamento dos recursos disponíveis, inclusive a facilitação do plano de fiscalização.

1.4. O LOTE 01 compreende os Itens 01 a 18 de MESAS, ARMÁRIOS E GAVETEIROS e o LOTE 02 compreende os Itens 19 a 25 de CADEIRAS.

1.5. O prazo de vigência da contratação é de 24 (vinte e quatro meses), contados da assinatura do contrato, na forma do artigo 105, da Lei nº 14.133/2021.

1.5.1 O prazo de 24 meses de vigência, se justifica devido à inclusão do mobiliário destinado ao 2º Pavimento, seguindo a orientação do Ofício 183/2024/Diretoria Administrativa, cuja obra está em andamento.

1.5.2 Para a alocação dos novos mobiliários, além dos procedimentos internos da Casa, serão necessários processos de desfazimento de bens, cujo prazo de trâmite é imprevisível pois dependem da disponibilidade da Prefeitura de Goiânia.

1.6. O custo estimado total da contratação consta em documento anexo: Estimativa do Valor da Contratação (Anexo ETP).

1.7. O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

2. JUSTIFICATIVA DE AQUISIÇÃO DE BENS POR LOTE

2.1. Considerando as peculiaridades do objeto a ser adquirido, a contratação será por LOTE, para a padronização dos ambientes contemplados. A contratação por LOTE, neste caso, também propicia uma maior economia de escala, bem como melhoria da gestão contratual.

2.2. O LOTE 01 compreende os ITENS 01 a 18 de MESAS, ARMÁRIOS E GAVETEIROS e o LOTE 02 compreende os ITENS 19 a 25 de CADEIRAS.

2.3. Em relação ao disposto no art. 48, inciso III, da Lei Complementar nº 123/2006, a reserva de cota de até 25% (vinte e cinco por cento) do objeto para a contratação de microempresas e empresas de pequeno porte não se mostra viável, nesta contratação, uma vez que o fornecimento dos produtos descritos no tópico acima (mesas, armários, gaveteiros, cadeiras, etc) por diferentes empresas poderá causar prejuízo ao conjunto do objeto a ser contratado, podendo ocorrer a perda de economia de escala, nos termos do art. 49, inciso III, da Lei Complementar nº 123/2006.

3. FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO (Art. 6º, XXIII, “b”, Lei nº 14.133/2021)

3.1. A Contratação e seus quantitativos fundamentam-se na necessidade de substituição e complementação do quantitativo dos móveis da Câmara Municipal de Goiânia, considerando o estado de desgaste de parte do mobiliário hoje na Casa, como também, o aumento da necessidade, com a criação de novos espaços, como os Gabinetes 36 e 37, e a construção do 2º Pavimento.

3.2. O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual 2024, no Processo N.º 2710.2024-50.

4. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO, CONSIDERADO O CICLO DE VIDA DO OBJETO E ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO (art. 6º, XXIII, “c”, Lei nº 14.133/2021 e art. 3º, Lei nº 12.305/2010)

4.1. Aquisição de Mobiliário para atender a Câmara Municipal de Goiânia, conforme condições, quantidades, exigências e estimativas estabelecidas neste instrumento.

4.2. Todos os itens devem ser entregues montados e instalados, sem custos adicionais para a CMG.

4.3. Os itens ofertados devem apresentar excelente padrão de qualidade, sendo empregados materiais de primeira linha, apresentar grande resistência e performance, e atendimento às Normas Regulamentadoras aplicáveis, sendo a falta de qualquer destes quesitos, fator de desclassificação.

4.4. A entrega dos mobiliários será feita de forma parcelada e sob demanda, conforme necessidade da Câmara Municipal de Goiânia, mediante Ordem de Fornecimento, até o prazo de vigência do Contrato.

4.5. Após a emissão da Ordem de Fornecimento, a licitante terá o prazo de até 30 (trinta) dias para entrega do que foi especificado.

4.6. Serão admitidas pequenas variações das medidas para mais ou menos, (cinco por cento) mediante aprovação da fiscalização.

4.7. Foram especificados os padrões de acabamento dos itens, no entanto, a definição de cores será feita após a aprovação das amostras pela fiscalização.

4.8. Especificação dos Itens:

4.8.1. LOTE 01 - MESAS, ARMÁRIOS E GAVETEIROS

ITEM 01. MESA RETA 100 X 74 X 60 cm.

Composta por: tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto.

Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas.

01 – Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.

02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG.

Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna.

Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nano cerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C.

Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em

chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira.

ITEM 02. MESA RETA 120 X 74 X 80 cm

Composta por: tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hlt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto.

Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas.

01 – Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.

02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG.

Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna.

Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nano cerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C.

Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo,

permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira.

ITEM 03. MESA RETA 140 X 74 X 80 cm

Composta por: tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto.

Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas.

01 – Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.

02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG.

Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna.

Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nano cerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C.

Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo,

permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira.

ITEM 04. MESA RETA 180 X 74 X 80 cm

Composta por: tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto.

Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas.

01 – Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.

02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG.

Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna.

Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nano cerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C.

Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo,

permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira.

ITEM 05. MESA "L" 140 X 74 X 140 cm

Composta por: Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto.

Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas.

02 – Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.

02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG.

Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nano cerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C.

Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura.

Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira.

ITEM 06. MESA “L” 160 X 74 X 160 cm

Composta por: Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto.

Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas.

02 – Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de rebuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.

02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG.

Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nano cerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C.

Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de \varnothing , com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira

inferior com regulagem de altura.

Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira.

ITEM 07. MESA RETA + MESA AUXILIAR FORMANDO UM “L” (180 X 80 + 100 X 60 cm) L X P

01 Tampo Principal medindo 1800 x 800 mm - constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto.

01 – Painel frontal constituído em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno da peça na cor branco é de PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. 01 – Pé lateral em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,5mm, com 700mm de altura, chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos presos diretamente na madeira. 01 – Travessa de apoio em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,5mm, com 50mm de altura, chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação nos tampos através de parafusos presos diretamente na madeira. 01 – Longarina em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,06mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina presos a buchas metálicas rebitadas nas longarinas. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray polimorfo multimetal e pintura eletrostática a pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa a 200°C.

Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

MESA AUXILIAR medindo 900x450x740mm - Tampo constituído em MDP de

25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. 01 – Pé lateral em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,5mm, com 700mm de altura, chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray polimorfo multimetal e pintura eletrostática a pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Calha horizontal em formato “J” para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira.

ITEM 08. MESA REUNIÃO 240 X 74 X 120 cm

Composta por: 01 Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, com recorte para caixa de tomada.

02 – Painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas e parafusos minifix.

02 Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Pés com sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Caixa de tomada plástica com recorte que possibilita a inclusão de até 04 tomadas, 03 RJs e 01 HDMI.

Calha - confeccionada em chapa de aço com 0,75 mm de espessura e dimensões de 570 de largura, 200 mm de profundidade e 15 mm de altura. Através de suportes em aço em formato de "S" fixados as longarinas através de parafusos especiais e encaixados a calha através de rasgos laterais permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico. Para separação dos cabos de lógica, voz e elétrico possui separação central em aço. Na lateral de ambos os lados deve possuir 3 orifícios para instalação de tomadas elétricas e 2 orifícios para lógica e telefonia.

ITEM 09. MESA REUNIÃO CIRCULAR 110 X 74 X 110 cm

Composta por: 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. Estrutura metálica composta por 4 tubos para suporte tampo de seção retangular 20 x 40 e 0,97 de espessura, com comprimento de 400mm, soldados entre eles e no tubo central através de solda MIG, tubo central de aço de 3", de 1,06 de espessura e 5 patas de seção retangular 20 x 40 e 0,97 de espessura, com comprimento de 500mm soldados a um tubo de aço de 2" para unir os 5 tubos, sucessivamente soldados ao tubo central através de solda MIG. Pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de

ITEM 10. MESA REUNIÃO 420 X 140 X 74 cm

02 Tamos constituídos em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Recorte para caixas de tomadas no centro dos tamos.

02 – Pés laterais em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,5mm, com 700mm de altura, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tamos através de

parafusos, presos diretamente na madeira. 04 – Longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,06mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina presos a buchas metálicas rebitadas nas longarinas.

01 Pé central em tubo de aço carbono quadrado de 40 x 40 mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30 x 50 mm na travessa superior, com espessura de 1,5 mm, com 700mm de altura, com chapas em aço carbono com espessura de 2mm, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray polimorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de à 200°C. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Calha - confeccionada em chapa de aço com 0,75 mm de espessura e dimensões de 570 de largura, 200 mm de profundidade e 15 mm de altura. Através de suportes em aço em formato de “S” fixados as longarinas através de parafusos especiais e encaixados a calha através de rasgos laterais permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico. Para separação dos cabos de lógica, voz e elétrico possui separação central em aço. Na lateral de ambos os lados deve possuir 3 orifícios para instalação de tomadas elétricas e 2 orifícios para lógica e telefonia. Caixa de tomada em formato redondo com diâmetro de 92mm fixada ao tampo, permitindo plugar duas tomadas de energia e 2 RJ (lógico e/ou telefônico).

ITEM 11. ESTAÇÃO 2 LUGARES 140 X 74 X 140 cm

Composta por: Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Recorte para caixa de tomada no lado direito do usuário. 02 – Pés laterais em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,5mm, com 700mm de altura, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. 02 – Longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,06mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina e porca sextavada. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray polimorfo multimetal e

pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 32mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.
02 – Caixas de tomadas plásticas em formato retangular com tampa basculante, medindo 262 mm de largura, 107 mm de profundidade e 105mm de altura, com recortes que possibilitam a inclusão de até 04 tomadas, 03 RJs e 01 HDMI.

Calha vertical passa fio com tampa removível permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço de 0,9 mm de espessura, com suporte regulável, medindo 40 mm de largura, 162mm de profundidade e 710 mm de altura, fixada nos tampos das mesas.

Calha horizontal dupla para passagem de fiação sob o tampo, confeccionada em chapa de aço com 0,75 mm de espessura e dimensões de 790 mm a 1390 mm de largura, 320 mm de profundidade e 77 mm de altura. Suportes em alumínio em formato de “S” fixados nas longarinas através de parafusos especiais, encaixados na calha através de rasgos laterais, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico. Para separação dos cabos de lógica, voz e elétrico possui separação central em aço. Na lateral de ambos os lados deve possuir 3 orifícios para instalação de tomadas elétricas e 2 orifícios para lógica e telefonia.

Divisória MDP em formato retangular constituída em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Com 250mm de altura e comprimento variável, é fixada tampo da plataforma através de acessório para fixação da divisória.

ITEM 12. GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS

Composta por: Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Frentes de Gaveta confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo

sistema hot-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas as gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante e chapa de 0,9mm fixada junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 2 gavetas, com 2 chaves dobráveis. A fixação na parte inferior do tampo da mesa é feita por parafusos cabeça flangeada de 5mm de Ø x 35mm de comprimento.

ITEM 13. GAVETEIRO C/ 03 GAVETAS

Composta por: 01 – Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. 04 Frentes de Gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas as gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 4 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura.

ITEM 14. GAVETEIRO C/ 04 GAVETAS

Composta por: 01 Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em

laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. 04 Frentes de Gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas as gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 4 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura.

ITEM 15. ARMÁRIO MESA 80 X 74 X 60 cm

Composta por: Tampo Superior medindo 800 x 600 mm confeccionado em MDP, de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, tem 600mm de profundidade no tampo para servir como complemento lateral de mesa. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, totalizando 50mm de profundidade. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 1 prateleira confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, apoiada por meio de cunha plástica em aço tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt.

Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento da porta por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C.

ITEM 16. ARMÁRIO BAIXO 80 X 74 X 50 cm

Composta por: Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 sistema hot-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 1 prateleira confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, apoiada por meio de cunha plástica em aço tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C.mm e nas demais cores de OS com 3 mm de espessura.

ITEM 17. ARMÁRIO MÉDIO 80 X 160 X 50 cm

Composta por: Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais

cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Caixaaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica.

Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C.

ITEM 18. ARMÁRIO ALTO 80 X 214 X 49 cm

Composta por: Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Caixaaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 4 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto

de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica.

Rodapé Metálico em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C.

4.8.2.LOTE 02 - CADEIRAS

ITEM 19. CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇO E REGULAGENS

Encosto: A estrutura deverá ser formada por um quadro, que receberá a tela, e uma coluna vertical central. O quadro, aparente no contra encosto, formando uma moldura, deve ser fabricada em resina de engenharia termoplástica injetada, com alta resistência mecânica, com espessura aproximada de 11 mm, paredes laterais e inferior com 40 mm e parede superior com 35 mm de largura, aproximadamente. A coluna central deverá ser fabricada em uma única peça, em que seu desenho possibilite sua fixação nos quatro vértices do quadro, e una o encosto ao assento através de sua conexão ao mecanismo. A superfície de revestimento deve ser produzida em tela formada 100% Poliéster, com espessura mínima de 0,90 mm, que ofereça conforto térmico ao usuário e minimize a sensação de aumento de temperatura corporal, diminuindo a transpiração. A tela deve ser fixada em um perfil, não aparente, fabricado em resina de engenharia termoplástica injetada, que deverá ser encaixada, sem a utilização de parafusos, ao quadro. Deve possibilitar o ajuste para a região lombar do usuário através de um apoio de, aproximadamente, 290 mm de largura e 110 mm de altura, injetado em material termoplástico, que deve ser fixado na coluna vertical central e possibilitar a regulagem de sua altura.

Medidas aproximadas: altura 530 mm e largura de 460 mm.

Assento: A estrutura interna deverá ser produzida em resina de engenharia termoplástica injetada e moldada anatomicamente. A almofada deverá ser produzida em espuma de poliuretano flexível, isenta de CFC, alta resiliência,

alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, moldada anatomicamente com espessura média aproximada de 50 mm. O assento deve ser revestido com resina polivinílica, 100% pvc e espessura média de 0,90 mm.

Medidas aproximadas: profundidade de 470 mm e largura de 500 mm.

Apoia braços: Os apoia braços devem ser fixados no contra assento, e oferecer, no mínimo, dois movimentos, altura e profundidade. A superfície de contato com o braço do usuário deve ser injetada em poliuretano integral skyn, medindo, aproximadamente, 225 mm de comprimento e 85 mm de largura, e seu suporte deve ter corpo injetado em resina termoplástica. A regulagem de altura deverá ter o curso aproximado de 70 mm e oferecer 7 posições de fixação. Deve ser acionada através de botão localizado no corpo estrutural.

Mecanismos: O mecanismo deverá ser produzido com corpo injetado sob pressão em liga de alumínio e placa superior produzida com polímeros, ou em aço estampado com no mínimo 2 mm de espessura da chapa, chapa de aço para fixação do encosto com 4 mm de espessura mínima, e placa do assento com 3 mm de espessura mínima. A regulagem de altura do assento deverá ser acionada através de alavanca de poliamida 6, ou ABS, instalada no mecanismo, localizada abaixo do assento, e acessível ao usuário. Uma alavanca deve ser instalada e localizada sob o assento, para acionamento do sistema de regulagem da livre flutuação sincronizada do encosto e assento, em uma proporção de 2:1, respectivamente, com possibilidade de fixação em até 2 posições diferentes. A tensão da inclinação deverá se ajustar automaticamente ao peso do usuário, sem a necessidade de ajustes por alavancas, botões ou manípulos. Deverá oferecer sistema anti-impacto, que impeça o choque do encosto com o usuário quando houver o desbloqueio do sistema.

Conjunto da Base: Deverá possuir coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e, no mínimo, 1,50 mm de espessura da parede. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia, poliacetal, de alta resistência ao desgaste e calibrada precisão de 0,03 mm., medindo 70 mm de comprimento que proporcione guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central. O movimento de rotação da coluna deverá se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito, suavizando o movimento de rotação. Deverá ter um sistema

preciso de acoplamento ao mecanismo e a base, através de cone morse. A base deverá ser produzida com 5 patas e ser fabricada por processo de injeção em resina de engenharia, poliamida (nylon 6) e fibra de vidro. Possuir alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm que dispense o uso de buchas de fixação. Possuir sistema preciso de acoplamento na coluna central através de cone morse. Nesse cone deverá ser colocado um anel metálico com diâmetro externo de, aproximadamente, 57 mm e 3 mm de espessura.

Os rodízios devem ser duplos, ter rodas com 65 mm de diâmetro que sejam injetadas em resina de engenharia com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto. O eixo vertical deverá ser de aço trefilado 1010/1020 com diâmetro mínimo de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço, que possibilite acoplamento à base.

Pintura: As peças metálicas, com exceção das produzidas em alumínio, deverão ter acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta grande resistência mecânica e excelente acabamento.

ITEM 20. CADEIRA FIXA SEM BRAÇO

Encosto: A estrutura deverá ser formada por um quadro, que receberá a tela, e uma coluna vertical central. O quadro, aparente no contra encosto, formando uma moldura, deve ser fabricada em resina de engenharia termoplástica injetada, com alta resistência mecânica, com espessura aproximada de 11 mm, paredes laterais e inferior com 40 mm e parede superior com 35 mm de largura, aproximadamente. A coluna vertical central deverá ser fabricada em uma única peça, e seu desenho possibilite sua fixação nos quatro vértices do quadro, e una o encosto ao assento, através de sua conexão com a placa fixada no contra assento. A superfície de revestimento deve ser produzida em tela formada por 75% PVC e 25% Poliéster, com espessura mínima de 0,95 mm, que ofereça conforto térmico ao usuário e minimize a sensação de aumento de temperatura corporal, diminuindo a transpiração. A tela deve ser fixada em um perfil, não aparente, fabricado em resina de engenharia termoplástica injetada, que deverá ser encaixada, sem a utilização de parafusos, ao quadro. Deve possibilitar o apoio para a região lombar do usuário através de peça de 290 a 300 mm de largura e de 110 a 120 mm de altura, injetado em material termoplástico, que deve ser fixado na coluna vertical central.

Assento: A estrutura interna deverá ser produzida em resina de engenharia termoplástica injetada e moldada anatomicamente. A almofada em espuma de poliuretano flexível, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, moldada anatomicamente. O assento deve ser revestido com resina polivinílica, 100% pvc, e espessura média de 0,90 mm.

Estrutura: Estrutura fixa contínua, fabricada em tubo de aço, com diâmetro de no mínimo 25 mm e espessura mínima de 2 mm, curvado a frio; Deverá ser fixada, no contra assento, através de uma placa em que a estrutura fixa será soldada através de sistema MIG; A placa deve ser fabricada em aço estampado, com no mínimo, 3 mm de espessura, e para sua maior resistência, deverá ser estampada e dispor de uma nervura, com função estrutural; Quatro deslizadores envolventes devem ser injetados em polipropileno, evitando o atrito da estrutura de aço com o solo.

Pintura: As peças de aço deverão receber pintura eletrostática, que deve ser realizada por processo automatizado em tinta pó, que garanta revestir totalmente a estrutura, e que conte com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso.

ITEM 21. CADEIRA DIRETORIA FIXA COM BRAÇOS

Encosto: A estrutura principal e aparente do encosto deve ser produzida em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. A superfície de revestimento deve ser produzida em tela. A tela deverá ser em poliéster.

Medidas aproximadas: altura de 310 mm e largura de 480 mm.

Assento: A estrutura interna deve ser produzida em madeira compensada, moldada anatomicamente, com espessura aproximada de 10,5 mm. Almofada de espuma injetada em poliuretano flexível, isenta de CFC, moldada anatomicamente, com espessura média de 40 mm. O assento deve ser revestido com resina polivinílica, 100% pvc, e espessura média de 0,90 mm.

Medidas aproximadas: profundidade de 460 mm e largura de 480 mm.

Braços: Apoia braços incorporado a própria estrutura da base, com apoio em polipropileno ou poliuretano na parte superior.

Base: Base fixa, contínua e curvada a frio através de processo industrial. Deve ser fabricada em tubo de aço, com diâmetro mínimo de 25

mm e espessura da parede de, no mínimo, 2,25 mm. A estrutura deve prever a possibilidade de acoplamento para fixação dos braços, e possibilitar a fixação do encosto a esta estrutura através de chapa de aço.

Pintura: As peças metálicas deverão ter acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta grande resistência mecânica e excelente acabamento.

ITEM 22. CADEIRA DIRETORIA GIRATÓRIA

Encosto: A estrutura deverá ser formada por um quadro, que receberá a tela, e uma coluna vertical central. O quadro, aparente no contra encosto, formando uma moldura, deve ser fabricada em resina de engenharia termoplástica injetada, com alta resistência mecânica, com espessura aproximada de 11 mm, paredes laterais e inferior com 40 mm e parede superior com 35 mm de largura, aproximadamente. A coluna central deverá ser fabricada em uma única peça, e que seu desenho possibilite sua fixação nos quatro vértices do quadro, e uma o encosta ao assento através de sua conexão ao mecanismo. A superfície de revestimento deve ser produzida em tela formada 100% Poliéster, com espessura mínima de 0,90 mm, que ofereça conforto térmico ao usuário e minimize a sensação de aumento de temperatura corporal, diminuindo a transpiração. A tela deve ser fixada em um perfil, não aparente, fabricado em resina de engenharia termoplástica injetada, que deverá ser encaixada, sem a utilização de parafusos, ao quadro. Deve possibilitar o ajuste para a região lombar do usuário através de um apoio de, aproximadamente, 290 mm de largura e 115 mm de altura, injetado em material termoplástico, que deve ser fixado na coluna vertical central e possibilitar a regulagem de sua altura.

Medidas aproximadas: altura 630 mm e largura de 470 mm.

Apoia cabeça: O apoia cabeça deve ser injetado em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, e medir, aproximadamente, 150 mm de altura, 270 mm de comprimento e 16 mm de espessura mínima. Deve ser revestido com resina polivinílica fabricada a partir de polímeros, PVC, com gramatura aproximada de 600 g/m³ e com espessura mínima de 0,90 mm. A regulagem de altura deverá permitir a fixação em até 10 posições e oferecer um curso total de 50 mm. A fixação na face interna coluna vertical central do encosto deverá se dar através de parafusos não aparentes.

Assento: A estrutura interna deverá ser produzida em resina de engenharia termoplástica injetada e moldada anatomicamente. A almofada deverá ser produzida em espuma de poliuretano flexível, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, moldada anatomicamente com espessura média aproximada de 50 mm. O contra assento deverá ter capa de acabamento injetada em polipropileno. O assento deverá possuir regulagem de profundidade com curso de, no mínimo, 50 mm e 7 posições de bloqueio com acionamento através de botão ou alavanca localizados sob o assento. O assento deve ser revestido com resina polivinílica, 100% pvc, e espessura média de 0,90 mm.

Medidas aproximadas: profundidade de 470 mm e largura de 490 mm.

Apoia braços: Os apoia braços devem ser fixados no contra assento, e oferecer, no mínimo, três movimentos, altura, largura e profundidade. A superfície de contato com o braço do usuário deve ser injetada em poliuretano integral skyn, medindo, no mínimo, 225 mm de comprimento e 85 mm de largura, e seu suporte deve ter corpo injetado em resina termoplástica. A regulagem de altura deverá ter o curso aproximado de 70 mm e oferecer 7 posições de fixação. Deve ser acionada através de botão localizado no corpo estrutural. A regulagem de abertura lateral deverá se dar através de alavancas de pressão, com curso total mínimo de 65 mm.

Mecanismos: O mecanismo deverá ser produzido com corpo injetado sob pressão em liga de alumínio e placa superior produzida com polímeros, ou em aço estampado com no mínimo 2 mm de espessura da chapa, chapa de aço para fixação do encosto com 4 mm de espessura mínima, e placa do assento com 3 mm de espessura mínima. A regulagem de altura do assento deverá ser acionada através de alavanca de poliamida 6, ou ABS, instalada no mecanismo, localizada abaixo do assento, e acessível ao usuário. Uma alavanca deve ser instalada e localizada sob o assento, para acionamento do sistema de regulagem da livre flutuação sincronizada do encosto e assento, em uma proporção de 2:1, respectivamente, com possibilidade de fixação em até 2 posições diferentes. A tensão da inclinação deverá se ajustar automaticamente ao peso do usuário, sem a necessidade de ajustes por alavancas, botões ou manípulos. Deverá oferecer sistema anti-impacto, que impeça o choque do encosto com o usuário quando houver o desbloqueio do sistema.

Conjunto da Base: Deverá possuir coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e, no mínimo, 1,50 mm de espessura da parede. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia,

poliacetal, de alta resistência ao desgaste e calibrada precisão de 0,03 mm., medindo 70 mm de comprimento que proporcione guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central. O movimento de rotação da coluna deverá se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito, suavizando o movimento de rotação. Deverá ter um sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base, através de cone morse. A base deverá ser produzida com 5 patas e ser fabricada por processo de injeção em resina de engenharia, poliamida (nylon 6) e fibra de vidro. Possuir alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm que dispense o uso de buchas de fixação. Possuir sistema preciso de acoplamento na coluna central através de cone morse. Nesse cone deverá ser colocado um anel metálico com diâmetro externo de, aproximadamente, 57 mm e 3 mm de espessura. Os rodízios devem ser duplos, ter rodas com 65 mm de diâmetro que sejam injetadas em resina de engenharia com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto. O eixo vertical deverá ser de aço trefilado 1010/1020 com diâmetro mínimo de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço, que possibilite acoplamento à base.

Pintura: As peças metálicas, com exceção das produzidas em alumínio, deverão ter acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta grande resistência mecânica e excelente acabamento.

ITEM 23. CADEIRA FIXA COM BRAÇO

Encosto: A estrutura deverá ser formada por um quadro, que receberá a tela, e uma coluna vertical central. O quadro, aparente no contra encosto, formando uma moldura, deve ser fabricada em resina de engenharia termoplástica injetada, com alta resistência mecânica, com espessura aproximada de 11 mm, paredes laterais e inferior com 40 mm e parede superior com 35 mm de largura, aproximadamente. A coluna vertical central deverá ser fabricada em uma única peça, e seu desenho possibilite sua fixação nos quatro vértices do quadro, e una o encosto ao assento através de sua conexão com a placa fixada no contra assento. A superfície de revestimento deve ser produzida em tela formada por 75% PVC e 25% Poliéster, com espessura mínima de 0,95 mm, que ofereça conforto térmico ao usuário e minimize a sensação de aumento de temperatura corporal,

diminuindo a transpiração. A tela deve ser fixada em um perfil, não aparente, fabricado em resina de engenharia termoplástica injetada, que deverá ser encaixada, sem a utilização de parafusos, ao quadro. Deve possibilitar o apoio para a região lombar do usuário através de peça de 290 a 300 mm de largura e de 110 a 120 mm de altura, injetado em material termoplástico, que deve ser fixado na coluna vertical central.

Assento: A estrutura interna deverá ser produzida em resina de engenharia termoplástica injetada e moldada anatomicamente. A almofada em espuma de poliuretano flexível, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, moldada anatomicamente. O assento deve ser revestido com resina polivinílica, 100% pvc, e espessura média de 0,90 mm.

Apoia braços: Os apoia braços devem ser fixados no contra assento. A superfície de contato com o braço do usuário deve ser injetada em poliuretano integral skyn, medindo, no mínimo, 230 mm de comprimento e 90 mm de largura, e seu suporte deve ter corpo injetado em resina termoplástica, com estrutura de aço estampado com 6 mm de espessura.

Estrutura: Estrutura fixa contínua, fabricada em tubo de aço, com diâmetro de no mínimo 25 mm e espessura mínima de 2 mm, curvado a frio; Deverá ser fixada, no contra assento, através de uma placa em que a estrutura fixa será soldada através de sistema MIG; A placa deve ser fabricada em aço estampado, com no mínimo, 3 mm de espessura, e para sua maior resistência, deverá ser estampada e dispor de uma nervura, com função estrutural; Quatro deslizadores envolventes devem ser injetados em polipropileno, evitando o atrito da estrutura de aço com o solo.

Pintura: As peças de aço deverão receber pintura eletrostática, que deve ser realizada por processo automatizado em tinta pó, que garanta revestir totalmente a estrutura, e que conte com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso.

ITEM 24. LONGARINA POLTRONA 3 LUGARES COM BRAÇO

Encosto: Encosto formado por três peças, sendo moldura, quadro de fechamento e a almofada estruturada e tapeçada. A moldura, o quadro e a estrutura da almofada devem ser produzidos em resina termoplástica injetada e pigmentada, unidos através de parafusos. A almofada deve ser tapeçada, ter sua estrutura moldada anatomicamente, e ser produzida com espuma de poliuretano isenta de CFC.

Dimensões aproximadas: largura de 470 mm e altura útil de 350 mm.

Assento: Assento com quadro estrutural do assento injetado em resina de termoplástico pigmentada. Em sua face inferior devem ser projetadas nervuras transversais e longitudinais que aumentem a resistência mecânica do produto. Na área superior do quadro estrutural deve ser montada uma peça injetada em resina termoplástica pigmentada com espessura aproximada de 3,5 mm. A fixação dessas duas peças deve se dar através de parafusos com rosca especialmente desenvolvidas para plásticos. A almofada deve ser tapeçada, ter sua estrutura moldada anatomicamente, e ser produzida com espuma de poliuretano isenta de CFC.

Dimensões aproximadas: largura de 430 mm e profundidade de 450 mm.

A fixação do assento na longarina deverá se dar através de uma placa de chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm com nervuras estruturais, e 4 aletas estampadas que devem servir de guia para o tubo da longarina. O sistema de acoplamento à longarina deve se dar através de abraçadeira e parafusos M8 que possibilite a fixação do assento em qualquer ponto da longarina.

Apoia braços: Apoia braço injetado em resina de engenharia de alta resistência, em formato que proporciona conforto ao usuário. O apoia braço é fixado diretamente a estrutura do assento e encosto através de 2 parafusos de M6 x 25 com cabeça abaulada e sextavado interno em cada ponto de fixação, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. Com dimensões aproximadas de espessura de 9,5 mm, largura de 38 mm e comprimento da área de apoio de 310 mm.

Base: A base deve ser composta por três partes, a longarina, as estruturas laterais e os pés. A longarina deve ser produzida em tubo de aço de 80 x 40 mm e espessura mínima de 2 mm com acabamento em pintura eletrostática em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio). Em cada extremidade do tubo deve ser instalada uma ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta. As estruturas laterais devem ser produzidas em aço tubular oblongo de, no mínimo, 58 x 29 com 1,9 mm de espessura da parede, e acabamento cromado. As estruturas laterais devem ser fixadas na longarina através de encaixe e parafusos. Os pés devem ser produzidos em tubos de aço oblongo de 90 x 30 e com 2 mm de espessura da parede, curvado e com acabamento cromado. Os pés devem ser fixados nas estruturas laterais através de solda MIG, que deve ser protegida com uma capa de acabamento em

polipropileno. Na face inferior de cada pé devem ser instalados dois deslizadores reguláveis injetados em nylon 6, que possibilite a correção de imperfeições do piso.

Revestimento das almofadas: O assento e o encosto devem ser revestidos com resina polivinílica, 100% pvc, com espessura média de 0,90 mm.

ITEM 25. LONGARINA POLTRONA 2 LUGARES COM BRAÇO

Encosto: Encosto formado por três peças, sendo moldura, quadro de fechamento e a almofada estruturada e tapeçada. A moldura, o quadro e a estrutura da almofada devem ser produzidos em resina termoplástica injetada e pigmentada, unidos através de parafusos. A almofada deve ser tapeçada, ter sua estrutura moldada anatomicamente, e ser produzida com espuma de poliuretano isenta de CFC.

Dimensões aproximadas: largura de 470 mm e altura útil de 350 mm.

Assento: Assento com quadro estrutural do assento injetado em resina de termoplástico pigmentada. Em sua face inferior devem ser projetadas nervuras transversais e longitudinais que aumentem a resistência mecânica do produto. Na área superior do quadro estrutural deve ser montada uma peça injetada em resina termoplástica pigmentada com espessura aproximada de 3,5 mm. A fixação dessas duas peças deve se dar através de parafusos com rosca especialmente desenvolvidas para plásticos. A almofada deve ser tapeçada, ter sua estrutura moldada anatomicamente, e ser produzida com espuma de poliuretano isenta de CFC.

Dimensões aproximadas: largura de 430 mm e profundidade de 450 mm.

A fixação do assento na longarina deverá se dar através de uma placa de chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm com nervuras estruturais, e 4 aletas estampadas que devem servir de guia para o tubo da longarina. O sistema de acoplamento à longarina deve se dar através de abraçadeira e parafusos M8 que possibilite a fixação do assento em qualquer ponto da longarina.

Apoia braços: Apoia braço injetado em resina de engenharia de alta resistência, em formato que proporciona conforto ao usuário. O apoia braço é fixado diretamente a estrutura do assento e encosto através de 2 parafusos de M6 x 25 com cabeça abaulada e sextavado interno em cada ponto de fixação, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. Com dimensões aproximadas de espessura de 9,5 mm, largura de 38 mm e comprimento da área de apoio de 310 mm.

Base: A base deve ser composta por três partes, a longarina, as estruturas laterais e os pés. A longarina deve ser produzida em tubo de aço de 80 x 40 mm e espessura mínima de 2 mm com acabamento em pintura eletrostática em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio). Em cada extremidade do tubo deve ser instalada uma ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta. As estruturas laterais devem ser produzidas em aço tubular oblongo de, no mínimo, 58 x 29 com 1,9 mm de espessura da parede, e acabamento cromado. As estruturas laterais devem ser fixadas na longarina através de encaixe e parafusos. Os pés devem ser produzidos em tubos de aço oblongo de 90 x 30 e com 2 mm de espessura da parede, curvado e com acabamento cromado. Os pés devem ser fixados nas estruturas laterais através de solda MIG, que deve ser protegida com uma capa de acabamento em polipropileno. Na face inferior de cada pé devem ser instalados dois deslizadores reguláveis injetados em nylon 6, que possibilite a correção de imperfeições do piso.

Revestimento das almofadas: O assento e o encosto devem ser revestidos com resina polivinílica, 100% pvc, com espessura média de 0,90 mm.

5. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO (Art. 6º, XXIII, alínea “d”, Lei nº 14.133/2021)

5.1. Qualificação para Julgamento da Proposta

5.1.1. A empresa Licitante deverá apresentar Laudos, Relatórios de ensaio e/ou certificações emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO, para aferição de qualidade, ergonomia, durabilidade e sustentabilidade dos produtos, atendendo às normas especificadas, sob pena de desclassificação.

5.1.2. Os laudos emitidos com data superior a 05 (cinco) anos da data do certame só serão aceitos devidamente acompanhados de declaração formal do laboratório independente atestando a manutenção da validade dos testes.

5.1.3. Todos os certificados, relatórios de ensaio, laudos e pareceres deverão estar em nome do fabricante do produto.

5.2. São documentos obrigatórios para julgamento da proposta da empresa licitante:

5.2.1. Declaração de garantia e assistência técnica em Goiânia, nos seguintes termos:

5.2.1.1. No caso de Revenda/Distribuidor, declaração específica à Câmara Municipal de Goiânia, emitida pelo fabricante dos bens ofertados, em papel timbrado, assinada por representante devidamente constituído e comprovado, **com firma reconhecida e registrada em cartório ou assinada eletronicamente**, indicando o Licitante como seu Revendedor autorizado a comercializar os produtos, bem como prestar manutenção em local de sua sede e dar garantia mínima de 05 (cinco) anos, nos itens cotados.

5.2.1.2 No caso de fabricante, declaração específica à Câmara Municipal de Goiânia, em papel timbrado, assinada por representante devidamente constituído e comprovado, **com firma reconhecida e registrada em cartório ou assinada eletronicamente**, indicando empresa autorizada a prestar manutenção em local de sua sede e prestar garantia mínima de 05 (cinco) anos para o objeto cotado.

5.2.2. Catálogo individualizado por produto, em língua portuguesa, com imagens ilustrativas de cada produto cotado, com nível de informação suficiente para avaliação e verificação da compatibilidade com as especificações técnicas, tendo como requisitos as condições indicadas neste Termo de Referência.

5.2.3. Parecer técnico ergonômico do produto (PTEP), baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.

5.2.4. Certificado de Conformidade de Sistema de Gestão Ambiental, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que comprove que a fabricante observa requisitos ambientais na fabricação de produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares (IN01/2010 – Art. 5º, II e § 1º, Decreto 7.746/2012-Art. 8º), sob pena de desclassificação.

5.2.5. Sistema de Gestão da Qualidade, emitido por órgão certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO.

5.2.6. Certificado de Conformidade de Produtos, emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO, com informações

suficientes para a correta identificação do produto e seu respectivo laudo de avaliação das seguintes normas:

NBR 13962/2018 Móveis para escritório - cadeiras, para o lote 2;

NBR 13961/2010 Móveis para escritório - armários, para o lote 1;

NBR 13966/2008 Móveis para escritório - mesas, para o lote 1.

5.2.7. Apresentar para os componentes metálicos:

NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, demonstrando Grau de empolamento igual a d_0/t_0 e Grau de enferrujamento $R_i 0$ de no mínimo 220 horas.

NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sob superfícies rugosas. Relatório de ensaio com resultado mínimo de 40 microns.

NBR 11003/2023 Tintas - determinação da aderência, gr_0 ($x=0$ e $y=0$).

NBR 8096:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, demonstrando Grau de empolamento igual a d_0/t_0 e Grau de enferrujamento $R_i 0$ de no mínimo 220 horas de avaliação.

NBR 8095/2015 Relatório de ensaio de Corrosão por exposição à atmosfera úmida –, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 220 h;

NBR 8096/1983 Relatório de ensaio de Corrosão por exposição a dióxido de enxofre –, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 220 h;

NBR 10545/2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico com resultado min de 25%.

Relatório de ensaio de isenção de metais pesados Diretiva ROHS 2015/863/UE, em nome da fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

5.2.8. Apresentar para os componentes em madeira:

Certificado de Procedência da Madeira - Deverá ser apresentado Certificado Ambiental, comprovando a utilização de madeira legal e

proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento (FSC ou CERFLOR), em nome do fabricante dos produtos ofertados.

A CMG poderá, a qualquer tempo, por amostragem, nas entregas dos produtos, solicitar a comprovação de que todos os componentes de madeira utilizados na fabricação dos mesmos contenham madeira de origem nativa ou plantada, procedentes de manejo florestal, de acordo com a certificação apresentada.

5.2.9. Apresentar para os componentes com bordas em PVC:

NBR 16332/2014 - ITEM 6.11 - Resistência à Luz UV - maior ou igual ao grau 3.

NBR 16332/2014 - ITEM 6.1.2 - Determinação da Resistência ao Corte Cruzado; maior ou igual a 3B.

NBR 16332/2014 - ITEM 6.1.3 - Resistência ao álcool etílico - sem alterações.

NBR 16332/2014 - ITEM 6.2.1 - Resistência à Temperatura - maior ou igual a 70° C sem alteração.

NBR 16332/2014 - Anexo A - Colagem (Resistência à Tração) - maior ou igual a 40 N.

5.2.10. Apresentar para os componentes com espuma de poliuretano injetada/flexível:

NBR 8619/2022 Relatório de ensaio de resiliência – com desempenho superior a 55% de resiliência do impacto,

NBR 8910/2016 Relatório de ensaio de Resistência à Compressão – desempenho igual ou maior a 9 kPa em relação a resistência a compressão 50%;

NBR 9178/2022 Relatório de ensaio de características de queima com velocidade de queima menor ou igual a 60mm/min;

NBR 8537/2022 Relatório de ensaio de densidade com densidade entre 50 e 55kg/m³.

NBR 8797/2022 Relatório de ensaio de Deformação permanente a compressão com compressão 90% média min. 10.

NBR 9176/2016 Relatório de ensaio de Força de Indentação – com fator de conforto superior a 2;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC;

NBR 9177/2022 Relatório de ensaio de determinação da fadiga dinâmica máximo 3;

NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas – com valor abaixo de 1%;

NBR 8515/2020 Relatório de Ensaio de resistência a tração na espuma no mínimo de 55 kpa;

NBR 8516:2015 Relatório de ensaio da determinação da resistência ao rasgamento da espuma com a resistência ao rasgamento mín.de 500 N/m.

5.2.11. Apresentar para os revestimento vinil

NBR ISO 105-B02/2019 Solidez da cor à luz – , com valor igual ou superior a 4 (vinil);

NBR ISO 105-C06/2010 Solidez da cor à lavagem –, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);

NBR ISO 105-E04/2014 Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – , com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência);

NBR-9925/2009 Esgarçamento na costura, máximo de 6mm na trama e no urdume;

NBR-10591/2008 Determinação da Gramatura de superfície têxteis, mínima de 550 g/m².

5.2.12. Apresentar para o revestimento em tela:

NBR-10591/2008 Determinação da Gramatura de superfície têxteis, mínima de 350 g/m².

Obs.: Quanto à necessidade de parecer técnico que justifique a exigência dos certificados de conformidade relacionados nos itens 5.1. Qualificação e Habilitação e Técnica e 5.2. Documentos Obrigatórios, são determinantes para que seja garantida a qualidade do objeto do certame, não restringindo, contudo, o caráter competitivo do

mesmo, tendo em vista o significativo número de empresas que atendem aos critérios relacionados.

5.3. Qualificação e Habilitação Técnica

5.3.1. Atestado de capacidade técnica, emitido por entidade pública ou privada que comprove o fornecimento de pelo menos 50% dos produtos, com características e condições iguais ou semelhantes àquelas solicitadas no edital, comprovando a prestação de serviços semelhantes a este. O Atestado deverá ser fornecido em papel timbrado, devidamente assinado e datado pelo representante da empresa/instituição.

5.4. Possíveis Impactos Ambientais (Sustentabilidade)

5.4.1 Os elementos que caracterizem possíveis impactos ambientais, se houver, encontram-se pormenorizados em tópico específico do Estudo Técnico Preliminar.

5.5. Da exigência de amostra, justificada a necessidade de sua apresentação (art. 41, inciso II, Lei nº 14.133/2021)

5.5.1 Justifica-se a necessidade de apresentação de amostras, considerando a necessidade de assegurar a qualidade do produto e, conseqüentemente, resguardar o erário, evitando-se o risco de aceitar objeto distinto do licitado, bem como complemento.

5.5.2 Havendo o aceite da proposta quanto ao valor, o interessado classificado provisoriamente em primeiro lugar deverá apresentar amostra, que terá data, local e horário de sua realização divulgados por mensagem no sistema, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais fornecedores interessados. Serão exigidas amostras dos seguintes itens:

5.5.2.1) Lote 01: Itens 05, 12, 14 e 17.

5.5.2.2) Lote 02: Itens 19, 20, 21, 22, 23 e 25.

5.5.3 As amostras deverão ser entregues na Câmara Municipal de Goiânia, Av. Goiás, nº 2.001, Setor Central, no prazo limite de quinze dias, sendo que a empresa assume total responsabilidade pelo envio e por eventual atraso na entrega.

5.5.4 É facultada prorrogação do prazo estabelecido no item anterior, a partir de solicitação fundamentada via e-mail pelo interessado, antes de

findo o prazo.

5.5.5 No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas, a proposta será recusada.

5.5.6 As amostras deverão estar devidamente identificadas com o número do Processo Licitatório e nome do Licitante, conter os respectivos prospectos, documentação técnica e manuais, se for o caso, e dispor na embalagem informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, marca, número de referência, código do produto e modelo.

5.5.7 Os produtos apresentados como amostra poderão ser abertos, manuseados, desmontados, receber cortes, secções ou vincos, instalados, conectados a equipamentos e submetidos aos testes necessários, sendo devolvido ao Licitante no estado em que se encontrar ao final da avaliação, não gerando direito a ressarcimento.

5.5.8 Serão avaliados os seguintes aspectos e padrões mínimos de aceitabilidade:

- * Conformidade com as especificações e características técnicas;
- * Qualidade – matéria-prima, componentes, colagens, pintura, etc;
- * Durabilidade – resistência dos produtos e matéria-prima;
- * Acabamento – esmero na fabricação, junção das peças, igualdade das medidas, pintura;
- * Ergonomia – conformidade dos móveis em relação às normas de fabricação segundo a ABNT.

5.5.9 Será rejeitada a amostra que apresentar divergências em relação às especificações técnicas e normativas solicitadas;

5.5.10 Enquanto não expirado o prazo para entrega das amostras, o Licitante poderá substituir ou efetuar ajustes e modificações nos produtos apresentados. A análise das amostras poderá ser acompanhada pelo representante legal das licitantes.

5.5.11 Será desclassificada a proposta do Licitante que tiver amostra rejeitada ou não disponibilizá-la no prazo estabelecido. Em caso de rejeição da amostra solicitada, será facultado a CMG convocar a(s) empresa(s)

remanescente(s), obedecida à ordem de classificação, para apresentação de amostras para verificação.

5.5.12 As amostras rejeitadas deverão ser retiradas em até 7 (sete) dias corridos, contados da publicação do resultado da licitação, independente de comunicação. Decorrido o prazo estabelecido, as amostras não poderão ser reclamadas, reservando-se a este órgão o direito de usufruí-las, doá-las ou descartá-las.

5.5.13 Após a análise das amostras apresentadas e aprovadas, as mesmas serão retidas até o recebimento definitivo da primeira solicitação para que sejam comparadas com os entregues. Em caso de divergência, os produtos entregues serão rejeitados, devendo imediatamente serem substituídos pelo mesmo padrão da amostra.

5.5.14 Após a aprovação das amostras, a critério deste órgão e se a Administração entender necessário, a retirada imediata das mesmas poderá ser solicitada, devendo as empresas fazê-lo no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas após o recebimento de aviso por escrito.

5.5.15 Se as amostras apresentadas pelo primeiro classificado não forem aceitas, será analisada a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação das amostras e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes neste Termo de Referência.

5.6. Subcontratação (artigos 122 e 74, § 4º, Lei nº 14.133/2021)

5.6.1 Não é admitida a subcontratação do objeto contratual.

5.7. Garantia da contratação (art. 96, Lei nº 14.133/2021)

5.7.1 Para contratos com valores a partir de R\$ 100.000,00 (cem mil reais), será exigida garantia da contratação de que tratam os artigos 96 e seguintes da Lei 14.133/2021, no percentual de 5% (cinco por cento) do valor contratual, conforme regras previstas no instrumento.

5.7.1.1. A garantia nas modalidades caução e fiança bancária deverá ser prestada em até 30 (trinta) dias após a assinatura do contrato ou da emissão da nota de empenho.

5.7.1.2. No caso de seguro-garantia, sua apresentação deverá ocorrer no prazo mínimo de 1 (um) mês, contado da homologação da licitação e anterior a data de assinatura do contrato. Nesta hipótese, o

prazo de vigência da apólice será o dobro do prazo estabelecido no contrato principal e deverá acompanhar as modificações referentes à vigência deste mediante emissão do respectivo endosso pela seguradora, nos termos do artigo 97 da Lei 14.133/2021.

6. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO (art. 6º, XXIII, alínea “e”, Lei nº 14.133/2021)

6.1. Condições de Entrega:

6.1.1 O prazo de entrega dos bens é de 30 (trinta) dias, contados da emissão da Ordem de Fornecimento. As entregas poderão ser parceladas a critério da Administração conforme a demanda, podendo ou não ser solicitado o quantitativo total dos móveis.

6.1.2 Caso não seja possível a entrega na data assinalada, a empresa deverá comunicar as razões respectivas, mediante comprovação, com pelo menos 7 (sete) dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

6.1.3 Os bens deverão ser entregues no edifício sede da Câmara Municipal de Goiânia.

6.2. Garantia, manutenção e assistência técnica

6.2.1 O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, será de, no mínimo, 5 (cinco) anos, contados a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

6.2.2 Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o fornecedor deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante.

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

6.2.4 Os produtos adquiridos deverão possuir rede de assistência técnica autorizada Goiânia/Região Metropolitana; a fim de permitir a adequada utilização da garantia, ou para assegurar a execução de eventuais manutenções corretivas futuras.

6.2.5 A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens

pelo próprio Contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

6.2.6 Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

6.2.7 As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.

6.2.7 Uma vez notificado, o Contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Câmara pelo Contratado ou pela assistência técnica autorizada.

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

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

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

6.2.12 O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade do Contratado.

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

7. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO (art. 6º, XXIII, alínea “f”, Lei nº 14.133/2021)

7.1. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas do presente instrumento e outras avençadas, bem como de acordo com as normas da Lei nº 14.133/2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

7.2. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila.

7.3. As comunicações entre a Câmara e a Contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de e-mail institucional para esse fim.

7.4. A Câmara Municipal de Goiânia poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

7.5. Após a assinatura do contrato, a Câmara poderá convocar o representante da empresa Contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterà informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

7.6. O contrato deverá ter sua execução acompanhada e fiscalizada pelos fiscais do contrato e deverá ser administrado e acompanhado pela Comissão Gestora de Contratos, de acordo com a Portaria nº 283/2023 da Câmara Municipal de Goiânia, permitida a contratação de terceiros para assisti-los e subsidiá-los com informações pertinentes a essa atribuição.

7.7. Durante a execução do contrato poderá ser exigida comprovação de que o contratado mantém a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, e a reserva de percentual de 5% (cinco por cento) das vagas de mão de obra para pessoas em situação de rua no cumprimento da legislação específica (Lei Municipal nº 10.462/2020), mediante a indicação dos empregados que preencherem as referidas vagas, conforme disposto no art. 116 da Lei nº 14.133/2021.

7.8. O contratado será obrigado a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, a suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes de sua execução ou de materiais nela empregados (art. 119, Lei nº 14.133/2021).

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

7.10. O Contratado será responsável pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros em razão da execução do contrato, e não excluirá nem reduzirá essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo contratante (art. 120, Lei nº 14.133/2021).

7.11. Somente o Contratado será responsável pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais resultantes da execução do contrato (art. 121, caput, Lei nº 14.133/2021).

7.12. A inadimplência do Contratado em relação aos encargos trabalhistas, fiscais e comerciais não transferirá à Administração a responsabilidade pelo seu pagamento e não poderá onerar o objeto do contrato (art. 121, § 1º, Lei nº 14.133/2021).

7.13. Os mobiliários deverão estar devidamente embalados, acompanhados da respectiva nota fiscal para conferência, e conterem em seu rótulo ou embalagem, quando for o caso, além do prazo de validade, as demais exigências legais.

7.14. A Contratada deverá realizar a montagem dos equipamentos e entregá-los em perfeito estado.

7.15. A Contratada deverá remover, reparar, corrigir, refazer ou substituir a suas expensas, no todo ou em parte, os serviços e/ou materiais nos quais forem detectados falhas, defeitos, incorreções ou quaisquer danos, imediatamente.

7.16. A Contratada responderá por quaisquer danos causados ao mobiliário já existente, ao imóvel ou a outros bens de propriedade da Câmara Municipal de Goiânia, quando esses tenham sido ocasionados por seus funcionários durante a entrega e montagem do produto.

7.17. Os profissionais designados pela Contratada deverão possuir qualificação que os habilite a executar os serviços inerentes ao objeto da

presente licitação.

7.18. A execução dos serviços deve atender às normas de segurança do trabalho, com pessoal uniformizado e munido de equipamentos de proteção individual – EPI.

7.19. A Contratada se responsabilizará pelo fornecimento, sem ônus para a Câmara Municipal de Goiânia, da mão de obra e de todo o material de consumo instrumental, equipamentos de proteção – EPI's, ferramentas e demais aparelhagens necessárias para a entrega e montagem do mobiliário.

7.20. O recebimento dos serviços estará vinculado ao ressarcimento de qualquer dano que porventura tenha sido causado a terceiros, ao patrimônio e/ ou às instalações da Câmara Municipal de Goiânia, quando da instalação e execução dos serviços.

7.21. Os serviços serão considerados finalizados após vistoria e recebimento por servidor da Câmara Municipal de Goiânia.

7.22. Entregar os mobiliários em prazo não superior ao máximo estipulado no presente termo. Caso o atendimento não seja feito dentro do prazo, a Contratada deverá apresentar justificativas expressas, solicitando a prorrogação do mesmo, devendo informar a nova data que se efetuará a entrega, ficando a cargo da Câmara Municipal de Goiânia, a concordância ou não com a prorrogação.

7.23. Entregar os mobiliários constantes deste Termo de Referência respeitando, sempre, as normas da ABNT, bem como as Portarias do INMETRO em vigor, no que couber.

7.24. Assumir integral responsabilidade pela qualidade dos mobiliários fornecidos, bem como por todo o transporte e deslocamentos necessários à entrega dos mesmos, não se admitindo, sob nenhum pretexto, que sejam atribuídos a empresas subcontratadas ou a fabricantes os ônus de qualquer problema que porventura venha a ocorrer.

7.25 Substituir, respeitando os prazos de entrega, o material que apresentar alteração, deterioração, imperfeição, ou quaisquer outros vícios, ainda que constatados após o seu recebimento e/ou pagamento.

7.26. Retirar o material recusado no momento da entrega, sendo que a CMG não se responsabilizará por qualquer dano ou prejuízo que venha a ocorrer após esse prazo, podendo dar a destinação que julgar conveniente ao material abandonado em suas dependências.

7.27. Manter atualizados, durante a contratação, todas as certidões e documentos necessários à habilitação da empresa, nos termos do Artigo 125, da Lei 14.133/21.

7.28. Emitir Nota Fiscal/Fatura correspondente à sede ou filial da empresa que apresentou a documentação na fase de habilitação.

7.29. A Contratante irá acompanhar e fiscalizar a entrega do objeto e deverá relatar por escrito, as eventuais irregularidades na entrega do material adquirido.

7.30. A Contratante deverá emitir pareceres no processo administrativo relativo à presente aquisição, especialmente quanto à aplicação de penalidades e alterações contratuais, e repassar informações pertinentes ao respectivo Termo de Referência.

7.31. A Contratante oferecerá todas as informações e esclarecimentos necessários para que a Contratante possa executar os serviços dentro das especificações.

7.32. Não serão permitidos a execução de tarefas em desacordo com as normas preestabelecidas e serão rejeitados no todo ou em parte, os serviços que sejam executados em desacordo com o contrato, aplicando as penalidades cabíveis.

8. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO (art. 6º, XXIII, alínea “g”, Lei nº 14.133/2021)

8.1. Do Recebimento do Objeto (art. 140, I e II, Lei nº 14.133/2021)

8.1.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo responsável pelo acompanhamento e fiscalização do Contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.

8.1.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 7 (sete) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

8.1.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar do recebimento provisório, após a verificação da quantidade de

itens e da qualidade do material e da montagem, e demais exigências contratuais, mediante Termo de Recebimento Definitivo.

8.1.4. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

8.1.5. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil da Contratada por vícios revelados posteriormente, pela garantia dos bens entregues e, ainda, pela responsabilidade ético-profissional na perfeita execução do contrato.

8.2. Do Pagamento

8.2.1. O pagamento será realizado no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados a partir do recebimento da Nota Fiscal ou Fatura, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta-corrente indicados pelo Contratado.

8.2.2. Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que o fiscal do contrato atestar a execução do objeto, que ocorrerá após sanadas eventuais irregularidades na Nota Fiscal ou documentação exigida para comprovação da execução do contrato, bem como comprovação de regularidade fiscal da contratada.

8.2.3. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133/2021.

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

8.2.5. Persistindo a irregularidade, o Contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa.

8.2.6. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o contratado não regularize sua situação fiscal.

9. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR (art. 6º, XXIII, alínea “h”, Lei nº 14.133/2021)

9.1. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de LICITAÇÃO, na modalidade PREGÃO, sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento pelo MENOR PREÇO POR LOTE.

9.2. As exigências de habilitação jurídica, fiscal, social, trabalhista, econômico-financeira e técnico-profissional ou operacional são as usuais para a generalidade dos objetos, conforme disciplinado no Edital, observado o disposto no Capítulo VI, do Título II, da Lei nº 14.133/2021.

9.3. As exigências da Qualificação e Habilitação Técnica ou Operacional estão detalhadas no item 5.3 deste documento.

9.4. Caso atendidas as condições para contratação, a habilitação do fornecedor será verificada por meio do SICAF, nos documentos por ele abrangidos e demais exigências previstas em contrato, em especial às relacionadas às habilitações jurídica, social, fiscal e trabalhista.

10. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO (art. 6º, XXIII, alínea “i”, Lei nº 14.133/2021)

10.1. O valor estimado da contratação, acompanhado dos preços unitários referenciais, das memórias de cálculo e dos documentos que lhe dão suporte, terá caráter sigiloso e consta em documento denominado ORÇAMENTO ESTIMADO DA CONTRATAÇÃO.

10.2. Justificativa para o sigilo do valor estimado:

A opção pelo orçamento sigiloso se justifica em virtude da busca pela maior vantajosidade da proposta, garantindo a ampla competitividade e economicidade para a Administração, a fim de obter o preço compatível com o praticado no mercado.

11. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA (art. 6º, XXIII, alínea “j”, Lei nº 14.133/2021)

11.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento da Câmara Municipal de Goiânia.

11.2. A Dotação Orçamentária que atenderá a presente contratação será especificada posteriormente, nos autos do processo de contratação, pela Diretoria Financeira da Câmara Municipal de Goiânia.

Goiânia , 03 de setembro de 2024.

(assinado eletronicamente)

Márcia Godinho Vieira

Arquiteta e Urbanista

Documento assinado eletronicamente por:

- **MARCIA GODINHO VIEIRA, SV - NCENG**, em 04/11/2024 12:03:08.

Este documento foi emitido pelo SUAP em 04/11/2024. Para comprovar sua autenticidade, faça a leitura do QRCode ao lado ou acesse <https://suap.camaragyn.go.gov.br/autenticar-documento/> e forneça os dados abaixo:

Código Verificador: 113589

Código de Autenticação: 5256505a1e

