



FUNDAÇÃO DE PREVIDÊNCIA COMPLEMENTAR DO SERVIDOR PÚBLICO FEDERAL DO PODER JUDICIÁRIO
Setor Comercial Norte - Quadra 4 - Bloco B - Ed. Varig - Torre Sul - 8º andar - Sala 803 - Bairro Asa Norte - CEP 70714-020
- Brasília - DF - www.funprespjud.com.br

EDITAL FUNPRESP-JUD Nº 20/2026

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº. 3/2026

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº. 02513/2025

Torna-se público que a **Fundação de Previdência Complementar do Servidor Público Federal do Poder Judiciário – Funpresp-Jud**, sediada no SCN Quadra 4, Edifício Varig - Torre Sul, Bloco B, 8º Andar, Sala 803, Asa Norte, Brasília-DF, CEP: 70.714-020, realizará licitação, para registro de preços, na modalidade **PREGÃO**, na forma **ELETRÔNICA**, a ser processado e julgado em conformidade com o Regulamento Interno de Licitações e Contratos - RILC da Funpresp-Jud, com a Lei 14.133/2021, Lei 13.303/2016, Decreto 10.024/2019 e com a Lei Complementar 123/2006 e suas alterações posteriores, na seguinte conformidade.

MODO DE DISPUTA: Aberto

CRITÉRIO DE JULGAMENTO: Menor Preço por Lote

Este Edital e seus Anexos poderão ser obtidos via Internet nos sites do COMPRASNET: <https://www.gov.br/compras/pt-br> e da Funpresp-Jud: <https://www.funprespjud.com.br/licitacoes/>.

Sessão Pública do Pregão Eletrônico:

Dia: 20/05/2026

Horário: 10h00 (horário de Brasília/DF)

Endereço Eletrônico: <https://www.gov.br/compras/pt-br>

Código UASG: 926458

1. Do Objeto

1.1. O objeto da presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para a aquisição de itens de mobiliário corporativo, em razão da locação de nova sala comercial, destinada à expansão da estrutura física da Funpresp-Jud, com vistas a atender à crescente demanda operacional e administrativa da Fundação, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2. A licitação será realizada por lote, facultando-se ao licitante a participação em quantos itens forem de seu interesse.

1.3. O critério de julgamento adotado será o menor preço por lote, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto. Ressalta-se que os valores unitários de cada item que compõe os lotes não poderão ultrapassar os valores estimados, sob pena de desclassificação da proposta.

2. Do Registro de Preços

2.1. As regras referentes aos órgãos gerenciador e participantes, bem como a eventuais adesões são as que constam da minuta de Ata de Registro de Preços, Anexo III deste Edital.

3. Do Credenciamento

3.1. O credenciamento é o nível básico do registro cadastral no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - Sicaf, que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória Pregão, em sua forma eletrônica.

3.2. O cadastro no Sicaf deverá ser feito no Portal de Compras do Governo Federal, no sítio <https://www.gov.br/compras/pt-br/>, por meio de certificado digital conferido pela Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira – ICP - Brasil.

3.3. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

3.4. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou da Funpresp-Jud, enquanto promotora da licitação, por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

3.5. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no Sicaf e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

3.5.1. A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

4. Da Participação no Pregão

4.1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – Sicaf.

4.1.1. Os licitantes deverão utilizar o certificado digital para acesso ao Sistema

4.1.2. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

4.2. Não poderão participar desta licitação os interessados:

4.2.1. proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

4.2.2. que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

4.2.3. estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente.

4.3. Como condição para participação no Pregão, o licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:

4.3.1. que cumpre os requisitos estabelecidos no art. 3º da Lei Complementar 123/2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49;

4.3.1.1. nos itens exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame;

4.3.1.2. nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar 123/2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte.

4.3.2. que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos;

4.3.3. que cumpre os requisitos para a habilitação definidos no Edital e que a proposta apresentada está em conformidade com as exigências editalícias;

4.3.4. que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;

4.3.5. que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do art. 7º, XXXIII, da Constituição;

4.3.6. que a proposta foi elaborada de forma independente;

4.3.7. que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

4.3.8. que o objeto é prestado por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação, conforme disposto no art. 63, inciso IV, da Lei 14.133, de 1º/4/2021.

4.4. A declaração falsa relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas em lei e neste Edital.

5. Da Apresentação da Proposta e dos Documentos de Habilitação

5.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no Edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.

5.2. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

5.3. Os licitantes poderão deixar de apresentar os documentos de habilitação que constem do Sicaf, assegurado aos demais licitantes o direito de acesso aos dados constantes dos sistemas.

5.4. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº. 123/2006.

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

5.6. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema.

5.7. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.

5.8. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do Agente de Contratação e para acesso público após o encerramento do envio de lances.,

5.9. É vedada a exigência de Garantia de Proposta.

6. Do Preenchimento da Proposta

6.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento do Anexo II - Proposta de Preços, que deverá ser anexado ao sistema.

6.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.

6.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, fretes, envio de amostra/provas/bonecos, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

6.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

6.5. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.

6.6. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;

6.6.1. O descumprimento das regras supramencionadas pela Funpresp-Jud por parte dos contratados pode ensejar a responsabilização pelo Tribunal de Contas da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.

7. Da Abertura da Sessão, Classificação das Propostas e Formulação de Lances

7.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

7.2. O Agente de Contratação verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis, ilegalidades, ou não apresentem as especificações exigidas no Termo de Referência.

7.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

7.2.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

7.2.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

7.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

7.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Agente de Contratação e os licitantes.

7.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

7.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo valor total de cada item que compõe os lotes.

7.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

7.7. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

7.8. O intervalo mínimo de diferença de valores que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de 0,01% (um centésimo por cento).

7.9. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

7.10. A etapa de lances da sessão pública terá duração de 10 (dez) minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

7.11. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

7.12. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.

7.13. Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o Agente de Contratação, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.

- 7.14. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 7.15. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 7.16. No caso de desconexão com o Agente de Contratação, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
- 7.17. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o Agente de Contratação persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Agente de Contratação aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 7.18. O critério de julgamento adotado será o menor preço/maior desconto, conforme definido neste Edital e seus anexos.
- 7.19. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
- 7.20. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC 123/2006, regulamentada pelo Decreto 8.538/2015.
- 7.21. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.
- 7.22. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.
- 7.23. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.
- 7.24. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 7.25. Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.
- 7.26. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 71 do RILC da Funpresp-Jud.
- 7.27. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o Agente de Contratação deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.
- 7.27.1. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.
- 7.27.2. O Agente de Contratação solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 2 (duas) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.
- 7.27.3. É facultado ao Agente de Contratação prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.
- 7.28. Após a negociação do preço, o Agente de Contratação iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

8. Da Aceitabilidade da Proposta Vencedora

8.1. Encerrada a etapa de negociação, o Agente de Contratação examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos.

8.2. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor, apresentar preço final superior ao orçamento estimado para a contratação, desconto menor do que o mínimo exigido ou que apresentar preço manifestamente inexequível.

8.2.1. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços que evidenciem a prática de valor irrisório ou que comprometa a viabilidade da execução contratual.

8.3. Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.

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

8.5. O Agente de Contratação poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

8.5.1. É facultado ao Agente de Contratação prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

8.5.2. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Agente de Contratação, destacam-se os que contenham as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Agente de Contratação, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

8.6. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Agente de Contratação examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

8.7. Havendo necessidade, o Agente de Contratação suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a sua continuidade.

8.8. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Agente de Contratação passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos arts. 44 e 45 da LC 123/2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

8.9. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o Agente de Contratação verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

9. Da Habilitação

9.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Agente de Contratação verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

- a. Sicaf;
- b. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (www.portaldatransparencia.gov.br/ceis);
- c. Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php);
- d. Lista de Inidôneos, mantida pelo Tribunal de Contas da União - TCU (<https://contas.tcu.gov.br/ords/f?p=INABILITADO:CERTIDAO:0:>);

9.1.1. Para a consulta de licitantes pessoa jurídica poderá haver a substituição das consultas das

alíneas “b”, “c” e “d” acima pela Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do TCU (<https://certidoesapf.apps.tcu.gov.br/>)

9.2. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do art. 12 da Lei 8.429/1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

9.2.1. Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

9.2.2. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

9.2.3. O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

9.3. Constatada a existência de sanção, o Agente de Contratação reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

9.4. No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar 123/2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.5. Caso atendidas as condições de participação, a habilitação dos licitantes será verificada por meio do Sicaf, nos documentos por ele abrangidos em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, à qualificação econômico-financeira e habilitação técnica, conforme o disposto na Instrução Normativa SEGES/MP 3/2018.

9.5.1. O interessado, para efeitos de habilitação prevista na Instrução Normativa SEGES/MP 3/2018 mediante utilização do sistema, deverá atender às condições exigidas no cadastramento no Sicaf até o terceiro dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas;

9.5.2. É dever do licitante atualizar previamente as comprovações constantes do Sicaf para que estejam vigentes na data da abertura da sessão pública, ou encaminhar, em conjunto com a apresentação da proposta, a respectiva documentação atualizada.

9.5.3. O descumprimento do subitem acima implicará a inabilitação do licitante, exceto se a consulta aos sítios eletrônicos oficiais emissores de certidões feita pelo Agente de Contratação lograr êxito em encontrar a(s) certidão(ões) válida(s), conforme art. 43, §3º, do Decreto 10.024/2019.

9.6. Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de inabilitação.

9.7. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.

9.8. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

9.9. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto para atestados de capacidade técnica, e no caso daqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

9.9.1. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

9.10. Ressalvado o disposto no item 5.3, os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:

9.11. Habilitação Jurídica:

9.11.1. no caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

9.11.2. Em se tratando de Microempreendedor Individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;

9.11.3. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

9.11.4. Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;

9.11.5. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores; Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

9.12. Regularidade Fiscal e Trabalhista:

9.12.1. prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

9.12.2. prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

9.12.3. prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

9.12.4. prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei 5.452, de 1º/5/1943;

9.12.5. prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

9.12.6. Quando se tratar da subcontratação prevista no art. 48, II, da Lei Complementar 123/2006, a licitante melhor classificada deverá, também, apresentar a documentação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e/ou empresas de pequeno porte que serão subcontratadas no decorrer da execução do contrato, ainda que exista alguma restrição, aplicando-se o prazo de regularização previsto no art. 4º, §1º do Decreto 8.538/2015.

9.13. Qualificação Econômico-Financeira.

9.13.1. certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante;

9.14. Qualificação Técnica:

9.14.1. Para fins de qualificação técnico-operacional, a empresa deverá observar e atender às exigências previstas no Termo de Referência, Anexo I deste Edital, bem como apresentar a seguinte documentação:

9.14.1.1. Atestado(s) e/ou declaração(ões) de capacidade técnica, expedido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público ou privado, em nome do fornecedor, que comprovem a aptidão para o fornecimento de bens ou serviços compatíveis, em características e quantidades, com o objeto desta licitação.

9.14.2. Deverá, ainda, apresentar todos os documentos, declarações, certificados, laudos, relatórios exigidos para cada item deste Pregão, conforme disposições constantes do item 4 do Termo de Referência, Anexo I do Edital Funpresp-Jud nº 3/2026.

9.15. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar 123/2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

9.16. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do Edital.

9.16.1. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

9.17. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da Funpresp-Jud, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

9.18. A não-regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

9.19. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Agente de Contratação suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para sua continuidade.

9.20. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos para tanto, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

9.21. Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos arts. 44 e 45 da LC 123/2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.22. O licitante provisoriamente vencedor em um item, que estiver concorrendo em outro item, ficará obrigado a comprovar os requisitos de habilitação cumulativamente, isto é, somando as exigências do item em que venceu às do item em que estiver concorrendo, e assim sucessivamente, sob pena de inabilitação, além da aplicação das sanções cabíveis.

9.23. Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

10. Do Encaminhamento da Proposta Vencedora

10.1. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 2 (duas) horas, a contar da solicitação do Agente de Contratação no sistema eletrônico e deverá:

10.1.1. ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

10.1.2. conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.

10.2. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

10.3. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada.

10.4. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso.

10.4.1. Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.

10.5. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

10.6. A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

10.7. As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.

11. Dos Recursos

11.1. Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, será concedido o prazo de no mínimo 10 (dez) minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

11.2. Havendo quem se manifeste, caberá ao Agente de Contratação verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

11.2.1. Nesse momento o Agente de Contratação não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

11.2.2. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

11.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de 3 (três) dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros 3 (três) dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

11.3. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

11.4. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

12. Da Reabertura da Sessão Pública

12.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

12.1.1. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

12.1.2. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar o Contrato, não retirar o instrumento equivalente ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da LC nº. 123/2006, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

12.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

12.2.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”) ou e-mail, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

12.2.2. A convocação feita por e-mail dar-se-á de acordo com os dados contidos no Sicaf, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

13. Da Adjudicação e Homologação

13.1. O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato do Agente de Contratação, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.

13.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

14. Da Garantia Contratual Dos Bens

14.1. Não haverá exigência de garantia contratual dos bens fornecidos na presente contratação.

15. Da Ata de Registro de Preços

15.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de 10 (dez) dias, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

15.2. O prazo estabelecido no subitem anterior para assinatura da Ata de Registro de Preços poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pelo(s) licitante(s) vencedor(s), durante o seu transcurso, e desde que devidamente aceito.

15.3. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedora descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

16. Do Contrato ou Instrumento Equivalente

16.1. Após a homologação da licitação, em sendo realizada a contratação, será firmado o Contrato ou emitido instrumento equivalente.

16.2. Convocação, para assinar o Contrato ou aceitar instrumento equivalente, conforme o caso (Ordem de Fornecimento), sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

16.3. O Aceite da Ordem de Fornecimento, emitida à empresa adjudicada, implica no reconhecimento de que:

16.3.1. referida Ordem está substituindo o contrato, aplicando-se à relação de negócios ali estabelecida as disposições da Lei 13.303/2016.

16.4. O prazo de vigência da contratação é o estabelecido na Ata de Registro de Preços.

16.5. Previamente à contratação a Funpresp-Jud realizará consulta ao Sicafe para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público.

16.5.1. Nos casos em que houver necessidade de assinatura do instrumento de contrato, e o fornecedor não estiver inscrito no Sicafe, este deverá proceder ao seu cadastramento, sem ônus, antes da contratação.

16.5.2. Na hipótese de irregularidade do registro no Sicafe, o contratado deverá regularizar a sua situação perante o cadastro no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, sob pena de aplicação das penalidades previstas no edital e anexos.

16.6. Na da ata de registro de preços, será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas no edital, que deverão ser mantidas pelo licitante durante a vigência da ata de registro de preços.

16.7. Na hipótese de o vencedor da licitação não comprovar as condições de habilitação consignadas no edital ou se recusar a assinar a ata de registro de preços, a Funpresp-Jud, sem prejuízo da aplicação das sanções das demais cominações legais cabíveis a esse licitante, poderá convocar outro licitante, respeitada a ordem de classificação, para, após a comprovação dos requisitos para habilitação, analisada a proposta e eventuais documentos complementares e, feita a negociação, assinar a ata de registro de preços.

17. Do Reajustamento em Sentido Geral

17.1. As regras acerca do reajustamento em sentido geral do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

18. Do Recebimento do Objeto e da Fiscalização

18.1. Os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de Referência.

19. Das Obrigações da Contratante e da Contratada

19.1. As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no Termo de Referência.

20. Do Pagamento

20.1. As regras acerca do pagamento são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

21. Das Sanções Administrativas

21.1. Comete infração administrativa, além das hipóteses previstas no art. 158 do RILC, o licitante/adjudicatário que:

21.1.1. não assinar a ata de registro de preços, quando cabível;

21.1.2. apresentar documentação falsa;

21.1.3. deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

21.1.4. ensejar o retardamento da execução do objeto;

21.1.5. cometer fraude fiscal.

21.2. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente.

21.3. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

21.4. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas nos subitens anteriores ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

21.4.1. Advertência;

21.4.2. Multa na forma prevista no instrumento convocatório ou no contrato;

21.4.3. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a entidade sancionadora, por prazo não superior a 2 (dois) anos;

21.5. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a Funpresp-Jud poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme art. 419 do Código Civil.

21.6. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, nos termos do art. 62, § 3º, da Lei 13.303/2016.

21.7. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Funpresp-Jud, observado o princípio da proporcionalidade.

21.8. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

22. Da Formação do Cadastro Reserva

22.1. Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

22.2. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante melhor classificado.

22.3. Havendo um ou mais licitantes que aceitem cotar suas propostas em valor igual ao do licitante vencedor, estes serão classificados segundo a ordem da última proposta individual apresentada durante a fase competitiva.

22.4. Esta ordem de classificação dos licitantes registrados deverá ser respeitada nas contratações e somente será utilizada acaso o melhor colocado no certame não assine a ata ou tenha seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos arts. 20 e 21 do Decreto 7.892/213.

23. Da Impugnação ao Edital e do Pedido de Esclarecimento

21.1. Até 3 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

21.2. A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail geafi@funpresjud.com.br ou por petição dirigida ou protocolada no endereço SCN Quadra 4, Edifício Varig - Torre Sul, Bloco B, 8º Andar, Sala 803, Asa Norte, Brasília-DF, CEP: 70.714-020, Gerência de Administração e Finanças (Geafi).

21.3. Caberá ao Agente de Contratação, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até 2 (dois) dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.

21.4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

21.5. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Agente de Contratação, até 3 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.

21.6. O Agente de Contratação responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de 3 (três) dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do Edital e dos anexos.

21.7. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

21.7.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo Agente de Contratação, nos autos do processo de licitação.

21.8. As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a Funpresp-Jud.

24. Das Disposições Gerais

24.1. Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.

24.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Agente de Contratação.

24.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.

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

24.5. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

24.6. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Funpresp-Jud, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

24.7. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Funpresp-Jud não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

24.8. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Funpresp-Jud.

24.9. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

24.10. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que

compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

24.11. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico <https://www.funprespjud.com.br/licitacoes/> e também poderão ser lidos e/ou obtidos no endereço SCN Quadra 4, Edifício Varig - Torre Sul, Bloco B, 8º Andar, Sala 803, Asa Norte, Brasília-DF, CEP: 70.714-020, nos dias úteis, no horário das 9 horas às 17 horas, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

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

24.12.1. ANEXO I - Termo de Referência

24.12.2. ANEXO II - Modelo de Proposta de Preços

24.12.2. ANEXO III - Minuta de Ata de Registro de Preços

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

1. Do Objeto

1.1. O objeto deste Termo de Referência consiste na aquisição de itens de mobiliário corporativo, em razão da locação de nova sala comercial, destinada à expansão da estrutura física da Funpresp-Jud, com vistas a atender à crescente demanda operacional e administrativa da Fundação.

2. Da Justificativa para Aquisição

2.1. A ampliação do espaço físico decorre da necessidade de acomodar novas equipes, reorganizar setores existentes e garantir condições adequadas de trabalho, observando princípios de eficiência, ergonomia, segurança, funcionalidade e conforto no ambiente laboral. A nova sala, atualmente desprovida de mobiliário, requer a aquisição de itens essenciais ao seu pleno funcionamento, tais como mesas, cadeiras, armários, estações de trabalho e demais componentes compatíveis com o padrão institucional da Fundação.

2.2. Ressalta-se que a ausência de mobiliário adequado compromete a operacionalização das atividades, podendo impactar negativamente a produtividade, a saúde ocupacional dos colaboradores e a continuidade dos serviços prestados aos participantes e assistidos. Dessa forma, a contratação pretendida revela-se imprescindível e diretamente vinculada ao interesse público e ao cumprimento da missão institucional da Funpresp-Jud.

2.3. A opção pela realização de Pregão Eletrônico mostra-se a mais adequada, por se tratar de aquisição de bens comuns, cujos padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos no Termo de Referência, possibilitando ampla competitividade entre os fornecedores e a obtenção da proposta mais vantajosa para a Fundação.

2.4. O procedimento licitatório observará rigorosamente os princípios da legalidade, impessoalidade, moralidade, publicidade, eficiência, economicidade e competitividade, estando fundamentado no Regulamento Interno de Licitações e Contratos – RILC da Funpresp-Jud, bem como na Lei nº 13.303/2016, que rege as contratações das entidades integrantes da administração pública indireta.

2.5. Adicionalmente, destaca-se que a realização do certame na modalidade eletrônica contribui para:

- Ampliação da competitividade e do número de participantes;

- Maior transparência dos atos administrativos;
- Redução de custos operacionais do processo;
- Celeridade na contratação;
- Mitigação de riscos de direcionamento ou restrição indevida à competição.

2.6. Justificativa para realização do pregão por lote

2.6.1. A opção pela realização do certame em lotes mostra-se técnica e economicamente vantajosa, considerando as características do objeto, bem como os princípios e diretrizes estabelecidos na Lei nº 13.303/2016 e, subsidiariamente, na Lei nº 14.133/2021.

2.6.2. Inicialmente, destaca-se que o objeto consiste na aquisição de mobiliário corporativo padronizado, composto por itens interdependentes e complementares, tais como estações de trabalho, mesas, cadeiras e balcões, organizados em grupos homogêneos (lotes), conforme previsto no Termo de Referência. Tal organização evidencia a necessidade de compatibilidade estética, funcional e ergonômica entre os itens, o que reforça a conveniência de sua contratação conjunta.

2.6.3. Sob a ótica da padronização, a contratação por lote assegura uniformidade de design, materiais, cores e acabamentos, evitando discrepâncias entre mobiliários adquiridos de fornecedores distintos, o que poderia comprometer a identidade visual institucional e a funcionalidade do ambiente corporativo. Ademais, o Termo de Referência estabelece rigorosos requisitos técnicos, certificações e garantias mínimas, reforçando a necessidade de fornecimento integrado e padronizado.

2.6.4. A contratação em lote permite maior volume de aquisição por fornecedor, o que tende a resultar em propostas mais vantajosas, em observância ao princípio da economicidade. Essa abordagem está alinhada ao entendimento da Lei nº 14.133/2021, que admite o parcelamento do objeto apenas quando este for técnico e economicamente viável, devendo ser evitado quando implicar perda de economia de escala ou prejuízo ao conjunto da contratação.

2.6.5. Adicionalmente, a contratação por lote contribui significativamente para o aperfeiçoamento da gestão contratual, ao reduzir o número de fornecedores envolvidos. Isso implica:

- simplificação dos processos de acompanhamento e fiscalização;
- maior eficiência na comunicação e gestão de demandas;
- mitigação de riscos logísticos, especialmente quanto à entrega integrada dos itens no mesmo prazo e local, conforme previsto no Termo de Referência;
- facilitação na execução de garantias e assistência técnica, evitando conflitos entre diferentes fornecedores.

2.6.6. Sob a perspectiva da Lei nº 13.303/2016, a adoção do critério por lote encontra respaldo nos princípios da eficiência, economicidade e vantajosidade, além de contribuir para a obtenção da proposta mais adequada à Fundação, conforme já destacado no próprio Termo de Referência.

2.6.7. Importante ressaltar, ainda, que a divisão do objeto em lotes foi realizada de forma a não restringir a competitividade, mas sim a agrupá-lo por similaridade e funcionalidade, permitindo a participação de empresas com capacidade de fornecimento compatível com cada conjunto, sem fragmentar excessivamente o objeto a ponto de prejudicar a eficiência da contratação.

2.6.8. Dessa forma, conclui-se que a realização do pregão eletrônico por lote:

- assegura padronização e compatibilidade dos mobiliários;
- proporciona ganho de escala e melhores preços;
- otimiza a gestão e fiscalização contratual;
- reduz riscos operacionais e logísticos;
- atende aos princípios legais aplicáveis, especialmente eficiência, economicidade e vantajosidade.

2.7. Diante do exposto, resta plenamente justificada a instauração de processo licitatório, na modalidade Pregão Eletrônico, para aquisição de mobiliário destinado à nova sala comercial da Funpresp-Jud, como medida necessária, oportuna e alinhada às normas legais e regulamentares vigentes, assegurando condições adequadas para a expansão institucional e a continuidade eficiente das atividades da Fundação.

3. Do Objetivo

3.1. O objetivo da aquisição de mobiliário corporativo destinado à nova sala comercial locada pela Funpresp-Jud, visando viabilizar a expansão da estrutura física e administrativa da Fundação, assegurando condições adequadas de trabalho, ergonomia, funcionalidade e segurança aos colaboradores, bem como a continuidade e eficiência das atividades institucionais, em conformidade com o Regulamento Interno de Licitações e Contratos da Funpresp-Jud e a Lei nº 13.303/2016.

4. Descrição dos Materiais

4.1. DESCRITIVOS TÉCNICOS – ASSENTOS

4.1.1. ITEM 01 - POLTRONA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA (88 unidades)

Encosto: Encosto com estrutura de sustentação injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro com formato fluido em Y. - Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação fixada na estrutura através de encaixe por meio de perfil. - A fixação da estrutura do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips Cabeça Panela para plástico na bitola 5,0 mm fixado diretamente na estrutura do encosto e no suporte do encosto.

Assento: Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil ou tecido Poliéster na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. - Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada com parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. - A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Braços: Apoia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. - A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Mecanismo: Mecanismo com sistema reclinador com 6 lâminas de frenagem de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática fabricado em aço estrutural com 6,35 mm de espessura, que permite 7 posições de regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 70 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. - Alavanca de travamento possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada. - Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. - O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. - Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

Coluna: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. - Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás. - Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna. - Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Base: Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon. - Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. - Possui sistema de montagem da coluna por encaixe cone Morse.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.



Imagem meramente ilustrativa

Dimensões aproximadas da cadeira:

Altura Total da Cadeira: 990-1175 mm

Largura Total da Cadeira: 660 mm

Profundidade Total da Cadeira: 700 - 780 mm

Extensão Vertical do Encosto: 565 mm

Largura do Encosto: 470 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 500 mm

Altura do Assento: 470-585 mm

4.1.1.1. Documentos qualificativos a serem apresentados junto com a proposta:

Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional

responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;

Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudo para o compensado do Assento:

Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);

Laudos para Espuma do Assento (Expandida):

Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;

Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;

Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 – Ri.

Declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados;

Licença de Operação da Empresa fabricante das cadeiras;

Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras;

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

4.1.2. ITEM 2 - CADEIRA FIXA COM ENCOSTO EM TELA (10 unidades)

Encosto: Encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30%de fibra de vidro com formato fluido em Y. A cadeira deve ser da mesma família da poltrona giratória para harmonia dos ambientes. Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação fixada na estrutura através de encaixe por meio de perfil. - Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço estrutural com 6,35 mm de espessura média fixados no encosto através de parafusos recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. - A fixação do suporte do encosto na estrutura do encosto é feita com parafusos máquina Phillips Cabeça Panela para plástico na bitola 5,0 mm fixado diretamente na estrutura do encosto e no suporte do encosto. - A fixação do conjunto encosto e suporte de fixação

do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp.

Apoio lombar: Apoio lombar injetado em poliamida 6.0 com regulagem de altura montado sobre suporte de regulagem do apoio lombar injetado em poliamida 6.0 totalizando 40 mm de curso.

Assento: Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil ou Poliéster na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. - Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada com parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. - A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Braços: Estrutura do apoia-braços integrado a estrutura principal da cadeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. - Apoio de braço fabricado em Polipropileno Copolímero injetado fixado na estrutura por meio de parafusos Phillips.

Estrutura: Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. - Travessa de suporte do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede curvado à frio, executado e calibrado por máquina CNC. - Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. - Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura. - A união das travessas, tubo de suporte do assento, chapa de suporte do encosto e estrutura da cadeira é feito por processo de solda tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. - Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, na cor preta, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.



Imagem meramente ilustrativa

Dimensões aproximadas da cadeira:

Altura Total da Cadeira: 980 mm

Profundidade Total da Cadeira: 655 mm

Largura Total da Cadeira: 575 mm

Extensão Vertical do Encosto: 565 mm

Largura do Encosto: 470 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 500 mm

Altura do Assento: 490 mm

4.1.2.1. Documentos qualificativos a serem apresentados junto com a proposta:

Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;

Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudo para o compensado do Assento:

Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);

Laudos para Espuma do Assento (Expandida):

Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;

Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;

Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados $d_0/t_0 - R_i 0$; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado $d_0/t_0 - R_i$.

Declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados;

Licença de Operação da Empresa fabricante das cadeiras;

Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras;

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

4.1.3. ITEM 3: POLTRONA ESPERA FIXA (08 UNIDADES)

Assento: Assento fabricado em compensado multilaminado 18 mm de espessura média. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼ (pol) x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade mínima de 31 Kg/m³ e 80 mm de espessura média. Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade mínima de 27 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. Revestimento da contracapa em TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Revestimento em vinil ou tecido poliéster na cor a definir.

Encosto: Encosto e laterais fabricado em compensado multilaminado 13 mm de espessura média. A fixação do encosto na chapa de ligação (L) é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼ (pol) x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do conjunto encosto e chapa de ligação (L) no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼ (pol) x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Chapa de ligação (L) em aço SAE 1020 laminado de 31,75 mm de largura e 4,76 mm de espessura. Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade mínima 22 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade mínima 27 Kg/m³ e 30 mm de espessura média. Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade mínima 27 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade mínima 27 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. Revestimento em vinil ou tecido poliéster na cor a definir.

Estrutura: Suporte de fixação do assento de 160x195 mm fabricada em chapa de aço NBR 6658 com espessura de 4,25 mm. Pés de sustentação fabricados em tubo de aço SAE 1010/1020 elíptico 20x45 mm e 1,50 mm de espessura de parede. A união da chapa de fixação do assento nos pés de sustentação é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Sapata niveladora injetada em polipropileno copolímero com parafuso interno 3/8 pol x 22 mm fixada em ponteira injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro. Permitindo 8 mm de curso máximo de regulagem na cor preta.

Acabamentos: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.



Imagem meramente ilustrativa

Dimensões Aproximadas da Cadeira:

Altura Total da Poltrona: 735 mm

Profundidade Total da Poltrona: 750 mm Largura

Total da Poltrona: 750 mm Altura do Assento: 470 mm

Largura do Assento: 485 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 540 mm

Largura do Encosto: 680 mm

Extensão Vertical do Encosto: 280 mm

4.1.3.1. Documentos qualificativos a serem apresentados junto com a proposta:

Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudo para Espuma:

Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade.

4.1.4. ITEM 04 –POLTRONA ESPERA PÉ PALITO EM MADEIRA (02 UNIDADES)

Assento - Assento fabricado em compensado com 15 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade mínima de 31 Kg/m³ e 50 mm de espessura média. - Finalização em 1 camada com manta de fibra. - Revestimento em tecido Vinil ou Poliéster na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. - Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado.

- A fixação do conjunto encosto/assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira assento e por parafusos Philips auto atarraxante com 4,5 mm de diâmetro com cabeça flangeada.

Encosto - Estrutura do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,4 mm de diâmetro (1") e 1,20 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC. - Travessas verticais do encosto fabricado em barra maciça de aço trefilado SAE 1020 redondo com 6,35 mm de diâmetro. - Elemento de união do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,06 mm de espessura de parede. - Elemento de fixação do encosto no assento em formato "L" fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,76 mm de espessura. - A união das travessas verticais, elemento de união e elemento de fixação do encosto no assento na estrutura do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. - Base de fixação da capa estofada fabricado em compensado industrial com 10 mm de espessura média. - Revestimento interno do encosto fabricado em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. - Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade mínima de 27 Kg/m³ e 25 mm de espessura média. - Manta de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade mínima de 27 Kg/m³ e 10 mm de espessura média na parte de trás do encosto. - Revestimento em tecido Vinil ou Poliéster, na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do encosto no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp através do

elemento de fixação do encosto em formato “L” em porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento.

Base - Suporte de fixação do assento fabricado em chapa de aço com 4,75 mm de espessura. - Anéis de encaixe para fixação dos pés de madeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 38,10 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. - A união dos anéis de encaixe para fixação dos pés no suporte de fixação do assento é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto único para posterior montagem. - Estrutura fixa 4 pés em madeira maciça, com acabamento envernizado, inseridos sob pressão nos anéis de encaixe de fixação dos pés, travados posteriormente com um parafuso Philips cabeça flangeada na bitola 4,5 mm de diâmetro em cada um dos pés de madeira. - Sapata antiderrapante inseridas sob pressão nos pés de madeira.

Acabamento - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.



Imagem meramente ilustrativa

Dimensões Aproximadas da Cadeira:

Altura Total da Cadeira: 770 mm

Largura Total da Cadeira: 585 mm

Profundidade Total da Cadeira: 595 mm

Extensão Vertical do Encosto: 360 mm

Largura do Assento: 500 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 450 mm

Altura do Assento: 465 mm

4.1.4.1. Documentos que podem ser disponibilizados por e-mail - Cópias Simples (sem Autenticação e/ou Reconhecimento de Firma em Cartório):

Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da

empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

Laudos para Espuma:

Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade.

Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência.

Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8797, a 50%, 75% e a 90% – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação Permanente à Compressão.

4.1.5. ITEM 05 - SOFÁ LOUNGE 2 LUGARES COM ENCOSTO (1 unidade)

Encosto – Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28Kg/m³e 50mm de espessura média. Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33Kg/m³e25mm de espessura média. Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23Kg/m³e 7mm de espessura média para acabamento. Fechamento frontal do encosto fabricado em compensado a mescla com 10mm de espessura média. Travessa superior e inferior fabricadas em compensado a mescla com 12 mm de espessura média.

Fechamento lateral fabrica do em compensado a mescla com 12mm de espessura média. Fechamento traseiro fabricado em chapa de HDF Cru com 3,00mm de espessura média. Revestimento em Couro Ecológico (produto espalmado a base de cloreto de polivinila em acabamento PU) na cor caramelo, fixado por grampos com acabamento zincado.

A fixação do encosto no assento da cadeira é feita por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Assento – Almofada de espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33Kg/m³e90mm de espessura média. Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28Kg/m³e20mm de espessura média do tipo Soft Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23Kg/m³e7e10mm de espessura média para acabamento. Base do assento fabricado em compensado a mescla com 18mm de espessura média. Travessa superior, frontal e posterior fabricadas em compensado a mescla com 12 mm de espessura média. Fechamento lateral fabricado em compensado a mescla com 12mm de espessura média. Revestimento em vinil ou tecido poliéster, na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. Fechamento inferior em TNT fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento na estrutura é feita por parafusos sextavados Grau 5SAEJ429 do tipo flange a do com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x20fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Estrutura: Longarinas de sustentação fabricado em tubo de aço SAE1010/1020 retangular de 30x50mm e 1,06 mm de espessura de parede. Reforço transversal fabricado em tubo de aço SAE1010/1020 retangular de 30x50mm e 1,06 mm de espessura de parede. Elemento de fixação lateral da estrutura nos pés fabricada em chapa de aço estrutural com 6,35 mm de espessura. Travessasdefixaçãodoassentofabricadasemchapadeaçocom4,75mm de espessura. A união das longarinas de sustentação, reforço transversal, elemento de fixação lateral da estrutura e das

travessas de fixação do assento é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um quadro de estrutura única para posterior montagem.

Travessa lateral de fixação dos pés de sustentação no quadro fabricada em chapa estrutural com 8,0 mm de espessura. Pés de sustentação fabricados em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro(1")e2,25mmdeespessuradeparede.

A união das travessas laterais de fixação e dos pés é feito por processo de soldado tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

A fixação do quadro de sustentação nos pés de sustentação é feita por parafusos sextavados interno cabeça chata na bitola M8 e porcas M8 com travante e também em furo roscado M8 na chapa lateral do quadro. Sapatas injetadas em Polipropileno Copolímero de alta resistência na cor preta.

Acabamento - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.



Imagem meramente ilustrativa

Dimensões aproximadas do sofá:

Altura Total da Poltrona: 715 mm

Profundidade Total da Poltrona: 680mm

Largura Total da Poltrona: 1360 mm

Profundidade Superfície do Assento Com Encosto:475mm

Altura do Assento: 440 mm

4.1.5.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos, a serem apresentados com os documentos dos fabricantes juntamente com a proposta:

Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 1 (um) ano, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem); nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento

(espumas de poliuretano, percintas e molas). E, de 06 (seis) meses contra defeitos de fabricação, nos revestimentos, costuras, fechos e botões, considerando um turno de trabalho de 8(oito) horas diárias, por pessoas com peso de

até 110 kg por assento/lugar, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091 STMD 3363 ; NBR 11003; ASTM D 3359 ;ASTM D523 Enbr,0545 ;avaliação das Normas NBR 8095 e NBR8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0.

Demais documentos:

Declaração indicando garantia e revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados fornecida pelo fabricante;

Licença de Operação da Empresa fabricante das cadeiras;

Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras;

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

4.1.6. ITEM 06 - CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA EM CONCHA ÚNICA (04 UNIDADES)

Encosto: Estrutura do encosto/assento fabricado em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas. Cor a definir

Assento: Estrutura do assento/encosto fabricado em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas. - Suporte do assento fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura. - Suporte de encaixe de fixação no assento/encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência. - A união da chapa de suporte do assento no assento é feito pelo suporte de encaixe de fixação e por 16 parafusos Philips cabeça chata para plástico. - A fixação do conjunto assento e encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp em furos roscados ¼"x 20 fpp na chapa de suporte do assento. Cor a definir.

Braços - Apoio de braço integrado à estrutura da concha injetado em polipropileno copolímero com bordas arredondadas.

Mecanismo - Flange superior de apoio da cadeira fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,65 mm de espessura conformada a frio para maior resistência. - Cone inferior do flange para fixação da coluna fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 com 3,00 mm de espessura conformada a frio para maior resistência. - A união do flange superior e cone inferior é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um flange de estrutura única para posterior montagem por aparafusamento.- Alavanca de regulagem de altura da cadeira fabricada em barra de aço trefilado SAE1020 redondo com 6,35 mm de diâmetro curvado a frio e com ponteira de acabamento injetada em polipropileno copolímero na cor preta. - Assento fixo com inclinação fixa entre 0° e -5° e furos de fixação por aparafusamento. - Possui sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás acionado por alavanca. - Possui sistema de montagem do mecanismo na coluna por encaixe cone Morse.

Coluna - Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE

1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira com acionamento por mola a gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. - Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Base - Base giratória desmontável com aranha Viva de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon sem capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. - Possui acoplamento central injetado em polipropileno copolímero na cor preta que evita o contato direto entre a coluna e aranha, possibilitando melhor encaixe e ajuste do conjunto. - Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro utilizando buchas de adaptação injetadas em poliamida 6,0 de alta resistência na cor preta inserida sob pressão no tubo da aranha. - Possui sistema de montagem da coluna por encaixe cone Morse.

Acabamento - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. - Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.



Imagem meramente ilustrativa

Dimensões aproximadas da cadeira:

Altura Total da Cadeira: 780 – 895 mm

Largura Total da Cadeira: 600 mm

Profundidade Total da Cadeira: 600 mm

Extensão Vertical do Encosto: 345 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 375 mm

Altura do Piso até o Assento: 445 – 560 mm

4.1.6.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos, a serem

apresentados com os documentos dos fabricantes juntamente com a proposta:

Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;

Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

4.2. DESCRITIVOS TÉCNICOS – MÓVEIS

4.2.1. ITEM 7 - MESA DE TRABALHO EM “L” – 2 UNIDADES

Descrição: Dimensões: 1600x1400x600x730mm, tampo constituído com chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir, igual em ambas as faces. Com bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 2,5mm de espessura, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender à norma técnica NBR 13966/2008, arredondados com raio mínimo de 2,5 mm.

O tampo principal contém recorte para instalação de 01 caixa de tomadas embutida ao lado da curva com o tampo de apoio.

O tampo é fixado às estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadroneamento das peças. As buchas metálicas são situadas em alinhamentos e mesmas quantidades das perfurações que as estruturas, de modo que a padronização seja idêntica para todos os tampos (de mesmas dimensões), permitindo a intercambialidade nas montagens e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade.

Cada mesa possui uma caixa eletrificável com moldura retangular e tampa basculante com abertura de 90 graus na cor a definir. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que será encaixada precisamente nos recortes padronizados nos tampos, no lado direito frontal ao ocupante. A tampa quando fechada mantém uma abertura de 10 mm para passagem de cabos. Compartimento retangular sob o tampo, com espelho de terminais internos com perfurações para instalações de no mínimo 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 04 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia).

Espelho de terminais internos constituídos em chapa de aço dobrada embutido sob o tampo. Deverá possuir blindagem com aberturas laterais e/ou inferiores para acesso do cabeamento às calhas, facilitando eventuais as manutenções.

Calha leito horizontal e vertical (01 de cada) para acondicionamento de cabeamento sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos quando componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “J” ou “U” com

espessura mínima 0,9 mm. Sistema de instalação/fixação da calha suspensa por suportes em chapa de aço e/ou parafusos, facilitando a retirada e reinstalação para eventuais manutenções do cabeamento.

Estruturas de sustentação verticais laterais (02), modelo pés painel retangulares, constituídas com chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir, igual em ambas as faces. Com Bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 2,5mm de espessura, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender à norma técnica NBR 13966/2008, arredondados com raio mínimo de 2,5 mm.

Bases com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 20 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Painel frontal para privacidade sob o tampo (01), constituído com chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir, igual em ambas as faces. Com Bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 1mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

A fixação do painel nas estruturas é feita por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e internos modelo Minifix.

Todas as peças de aço deverão receber tratamento de proteção contra corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizadas em estufa com temperatura padronizada na cor a definir.



Imagem meramente ilustrativa

4.2.1.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos, a ser apresentada com os documentos dos fabricantes juntamente com a proposta:

Laudo de profissional competente, emitida por Médico e/ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que deverá apresentar documento de comprovação técnica;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia e revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados, emitida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;

Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR- 14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de

Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

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

4.2.2. ITEM 8 - MESA DE TRABALHO EM “L” – 3 UNIDADES

Descrição: Dimensões: 1600x1600x600x730mm, tampo constituído com chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir, igual em ambas as faces. Com bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 2,5mm de espessura, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender à norma técnica NBR 13966/2008, arredondados com raio mínimo de 2,5 mm.

O tampo principal contém recorte para instalação de 01 caixa de tomadas embutida ao lado da curva com o tampo de apoio.

O tampo é fixado às estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. As buchas metálicas são situadas em alinhamentos e mesmas quantidades das perfurações que as estruturas, de modo que a padronização seja idêntica para todos os tampos (de mesmas dimensões), permitindo a intercambialidade nas montagens e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade.

Cada mesa possui uma caixa eletrificável com moldura retangular e tampa basculante com abertura de 90 graus na cor a definir. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que será encaixada precisamente nos recortes padronizados nos tampos, no lado direito frontal ao ocupante. A tampa quando fechada mantém uma abertura de 10 mm para passagem de cabos. Compartimento retangular sob o tampo, com espelho de terminais internos com perfurações para instalações de no mínimo 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 04 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia).

Espelho de terminais internos constituídos em chapa de aço dobrada embutido sob o tampo. Deverá possuir blindagem com aberturas laterais e/ou inferiores para acesso do cabeamento às calhas, facilitando eventuais as manutenções.

Calha leito horizontal e vertical (01 de cada) para acondicionamento de cabeamento sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos quando componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “J” ou “U” com espessura mínima 0,9 mm. Sistema de instalação/fixação da calha suspensa por suportes em chapa de aço e/ou parafusos, facilitando a retirada e reinstalação para eventuais manutenções do cabeamento.

Estruturas de sustentação verticais laterais (02), modelo pés painel retangulares, constituídas com chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir, igual em ambas as faces. Com Bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 2,5mm de espessura, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender à norma técnica NBR 13966/2008, arredondados com raio mínimo de 2,5 mm.

Bases com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 20 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Painel frontal para privacidade sob o tampo (01), constituído com chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir, igual em ambas as faces. Com Bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 1mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

A fixação do painel nas estruturas é feita por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e internos modelo Minifix.

Todas as peças de aço deverão receber tratamento de proteção contra corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizadas em estufa com temperatura padronizada na cor a definir.



Imagem meramente ilustrativa

4.2.2.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos, a ser apresentada com os documentos dos fabricantes juntamente com a proposta:

Laudo de profissional competente, emitida por Médico e/ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que deverá apresentar documento de comprovação técnica;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia e revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados, emitida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;

Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR- 14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

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

4.2.3. ITEM 9 - ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO PLATAFORMA PARA 12 PESSOAS – 2 UNIDADES

TAMPO - Tampo com aspecto flutuante, composto por 02 peças, confeccionado em MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura mínima de 0,2 mm, acabamento texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com espessura mínima de 2,5 mm, colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, conforme Normas ABNT. A fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de parafusos máquina M6, utilizando buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, cravadas na face inferior do tampo, permitindo montagem e desmontagem sem danos ao móvel. Cada tampo deverá possuir recorte retangular para acoplamento de caixa elétrica e usinagem com raio mínimo de 280 mm na borda posterior, possibilitando a instalação de painel divisor opcional.

PAINEL DIVISOR DE MESA - Na junção da largura dos tampos (frente a frente), deverá ser feita cavidade usinada (GAP), para receber painel divisor suspenso, encaixado (nos recortes na parte posterior dos tampos, ficando entre os tampos), centralizado, fixado e alinhado em tubos de aço sobre a calha, em suportes de alumínio extrudado em “U”. Com sistemas de fixação que possibilite a retirada e reinstalação sem necessidade de fazer perfurações nas faces superiores dos tampos, evitando avarias ou furações na superfície de trabalho.

Painel divisor frontal para privacidade, com largura 110 mm constituído com chapas de MDP (MediumDensityParticleboard), com espessura de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor Grafite, igual em ambas as faces.

Com Bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 1mm de espessura, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

CAIXA DE TOMADAS - A plataforma deverá possuir 01 caixa elétrica/dados/voz, para cada colaborador, compostas por tampa basculante em alumínio, com abertura mínima de 105°, fixada ao tampo por chapinhas de aço mola e parafusos autoatarraxantes, e suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,9 mm. O suporte deverá permitir a instalação de tomadas elétricas padrão ABNT e conectores RJ45, por meio de chapa tipo espelho removível, possibilitando a substituição do padrão quando necessário. As caixas deverão possuir aberturas para passagem de cabeamento, não estando inclusos tomadas e plugs, e deverão ser fixadas ao tampo por parafusos autoratarraxantes.

CALHA PARA PASSAGEM DE CABOS - A plataforma deverá conter 02 calhas metálicas posicionadas horizontalmente no painel frontal, com divisor interno para passagem separada de cabos de dados e elétricos por toda a extensão da mesa. As calhas deverão ser confeccionadas em chapa de aço dobrada em formato “J”, com espessura mínima de 0,6 mm, fixadas à estrutura por meio de parafusos M6 e buchas metálicas em ZAMAK, permitindo fácil remoção para manutenção.

ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO MISTA, CENTRAL OU LATERAL) - A plataforma deverá possuir estrutura de sustentação mista, composta por pés painel centrais e laterais, confeccionados em MDP com espessura mínima de 25 mm, revestidos em ambas as faces com melamínico de 0,2 mm, acabamento texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno de 2,5 mm, colada com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, conforme Normas ABNT. Pé Painel Lateral - Os pés laterais deverão possuir, na parte superior, 04 distanciadores em nylon, medindo aproximadamente 50 x 15 x 10 mm, com orifício central de Ø 10 mm, proporcionando efeito visual de tampo flutuante. Na parte inferior, deverão possuir sapatas niveladoras em nylon, com bucha no mesmo material, diâmetro mínimo de 34 mm e parafuso central com rosca 3/8”, permitindo compensação de desníveis do piso. Pé Painel Central - O pé painel central deverá conter 02 aberturas para passagem de cabos, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, permitindo a interligação da fiação entre os lados da mesa. Na parte superior, deverá possuir 04 distanciadores confeccionados em chapa de aço dobrada #1,9 mm, em formato “U”, medindo aproximadamente 75,6 x 50 mm, com 02 furos de Ø 10 mm, proporcionando o efeito de tampo flutuante. Na parte inferior, deverá conter sapatas niveladoras em nylon, com bucha no mesmo material, diâmetro mínimo de 34 mm e parafuso central com rosca 3/8”.

SUBIDA DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida subida de fiação vertical posicionada no pé painel

central, com leito único para passagem de cabos de dados e elétricos. A subida deverá ser confeccionada em chapa de aço dobrada em formato “U”, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada por meio de parafusos M6 e buchas metálicas em ZAMAK, permitindo facilmente remoção a manutenção.

ACABAMENTO DAS PARTES METÁLICAS - Todas as partes metálicas do conjunto deverão receber pré-tratamento por aspensão com técnica nanocerâmica, seguido de pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster fosca de alto desempenho, com polimerização em estufa a 200°C.

CONDIÇÕES GERAIS - O conjunto deverá permitir montagem e desmontagem sem danos estruturais. Todos os materiais deverão atender às Normas ABNT aplicáveis. O produto deverá ser fornecido novo, sem uso, com garantia mínima conforme edital.

Dimensões de cada posto (cada mesa): 1400 x 700 x 740 mm (lxpxa)

Dimensões do conjunto: 8400 x 1400 x 740 (lxpxa)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.



ilustrativas

Imagens meramente

4.2.3.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos, a ser apresentada com os documentos dos fabricantes juntamente com a proposta:

Laudo de profissional competente, emitida por Médico e/ou Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que deverá apresentar documento de comprovação técnica;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do móvel, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;

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

Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR- 14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de

Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

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

4.2.4. ITEM 10 - ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO PLATAFORMA PARA 10 PESSOAS – 1 UNIDADE

TAMPO - Tampo com aspecto flutuante, composto por 02 peças, confeccionado em MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura mínima de 0,2 mm, acabamento texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com espessura mínima de 2,5 mm, colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, conforme Normas ABNT. A fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de parafusos máquina M6, utilizando buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, cravadas na face inferior do tampo, permitindo montagem e desmontagem sem danos ao móvel. Cada tampo deverá possuir recorte retangular para acoplamento de caixa elétrica e usinagem com raio mínimo de 280 mm na borda posterior, possibilitando a instalação de painel divisor opcional.

PAINEL DIVISOR DE MESA - Na junção da largura dos tampos (frente a frente), deverá ser feita cavidade usinada (GAP), para receber painel divisor suspenso, encaixado (nos recortes na parte posterior dos tampos, ficando entre os tampos), centralizado, fixado e alinhado em tubos de aço sobre a calha, em suportes de alumínio extrudado em “U”. Com sistemas de fixação que possibilite a retirada e reinstalação sem necessidade de fazer perfurações nas faces superiores dos tampos, evitando avarias ou furações na superfície de trabalho.

Painel divisor frontal para privacidade, com largura 110 mm constituído com chapas de MDP (MediumDensityParticleboard), com espessura de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor Grafite, igual em ambas as faces.

Com Bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 1mm de espessura, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

CAIXA ELÉTRICA - A plataforma deverá possuir 02 caixas elétricas, compostas por tampa basculante em alumínio, com abertura mínima de 105°, fixada ao tampo por chapinhas de aço mola e parafusos autoatarraxantes, e suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,9 mm. O suporte deverá permitir a instalação de tomadas elétricas padrão ABNT e conectores RJ45, por meio de chapa tipo espelho removível, possibilitando a substituição do padrão quando necessário. As caixas deverão possuir aberturas para passagem de cabeamento, não estando inclusos tomadas e plugs, e deverão ser fixadas ao tampo por parafusos autoratarraxantes.

CALHA PARA PASSAGEM DE CABOS - A plataforma deverá conter 02 calhas metálicas posicionadas horizontalmente no painel frontal, com divisor interno para passagem separada de cabos de dados e elétricos por toda a extensão da mesa. As calhas deverão ser confeccionadas em chapa de aço dobrada em formato “J”, com espessura mínima de 0,6 mm, fixadas à estrutura por meio de parafusos M6 e buchas metálicas em ZAMAK, permitindo fácil remoção para manutenção.

ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO MISTA, CENTRAL e LATERAL) - A plataforma deverá possuir estrutura de sustentação mista, composta por pés painel centrais e laterais, confeccionados em MDP com espessura mínima de 25 mm, revestidos em ambas as faces com melamínico de 0,2 mm, acabamento texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno de 2,5 mm, colada com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, conforme Normas ABNT. Pé Painel Lateral - Os pés laterais deverão

possuir, na parte superior, 04 distanciadores em nylon, medindo aproximadamente 50 x 15 x 10 mm, com orifício central de Ø 10 mm, proporcionando efeito visual de tampo flutuante. Na parte inferior, deverão possuir sapatas niveladoras em nylon, com bucha no mesmo material, diâmetro mínimo de 34 mm e parafuso central com rosca 3/8”, permitindo compensação de desníveis do piso. Pé Painel Central - O pé painel central deverá conter 02 aberturas para passagem de cabos, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, permitindo a interligação da fiação entre os lados da mesa. Na parte superior, deverá possuir 04 distanciadores confeccionados em chapa de aço dobrada #1,9 mm, em formato “U”, medindo aproximadamente 75,6 x 50 mm, com 02 furos de Ø 10 mm, proporcionando o efeito de tampo flutuante. Na parte inferior, deverá conter sapatas niveladoras em nylon, com bucha no mesmo material, diâmetro mínimo de 34 mm e parafuso central com rosca 3/8”.

SUBIDA DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida subida de fiação vertical posicionada no pé painel central, com leito único para passagem de cabos de dados e elétricos. A subida deverá ser confeccionada em chapa de aço dobrada em formato “U”, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada por meio de parafusos M6 e buchas metálicas em ZAMAK, permitindo facilmente remoção a manutenção.

ACABAMENTO DAS PARTES METÁLICAS - Todas as partes metálicas do conjunto deverão receber pré-tratamento por aspersão com técnica nanocerâmica, seguido de pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster fosca de alto desempenho, com polimerização em estufa a 200°C.

CONDIÇÕES GERAIS - O conjunto deverá permitir montagem e desmontagem sem danos estruturais. Todos os materiais deverão atender às Normas ABNT aplicáveis. O produto deverá ser fornecido novo, sem uso, com garantia mínima conforme edital.

Dimensões de cada posto (cada mesa): 1400 x 700 x 740 mm (lpxa)

Dimensões do conjunto: 7000 x 1400 x 740 (lpxa)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.



ilustrativas

Imagens meramente

4.2.4.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos, a ser apresentada com os documentos dos fabricantes juntamente com a proposta:

Laudo de profissional competente, emitida por Médico e/ou Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que deverá apresentar documento de comprovação técnica;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do móvel, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;

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

Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR- 14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

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

4.2.5. ITEM 11 - ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO PLATAFORMA PARA 04 PESSOAS – 1 UNIDADE

TAMPO - Tampo com aspecto flutuante, composto por 02 peças, confeccionado em MDP com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura mínima de 0,2 mm, acabamento texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com espessura mínima de 2,5 mm, colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, conforme Normas ABNT. A fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de parafusos máquina M6, utilizando buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, cravadas na face inferior do tampo, permitindo montagem e desmontagem sem danos ao móvel. Cada tampo deverá possuir recorte retangular para acoplamento de caixa elétrica e usinagem com raio mínimo de 280 mm na borda posterior, possibilitando a instalação de painel divisor opcional.

PAINEL DIVISOR DE MESA - Na junção da largura dos tampos (frente a frente), deverá ser feita cavidade usinada (GAP), para receber painel divisor suspenso, encaixado (nos recortes na parte posterior dos tampos, ficando entre os tampos), centralizado, fixado e alinhado em tubos de aço sobre a calha, em suportes de alumínio extrudado em “U”. Com sistemas de fixação que possibilite a retirada e reinstalação sem necessidade de fazer perfurações nas faces superiores dos tampos, evitando avarias ou furações na superfície de trabalho.

Painel divisor frontal para privacidade, com largura 110 mm constituído com chapas de MDP (MediumDensityParticleboard), com espessura de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor Grafite, igual em ambas as faces.

Com Bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 1mm de espessura, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

CAIXA ELÉTRICA - A plataforma deverá possuir 02 caixas elétricas, compostas por tampa basculante em alumínio, com abertura mínima de 105°, fixada ao tampo por chapinhas de aço mola e parafusos autoatarraxantes, e suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,9 mm. O suporte deverá permitir a instalação de tomadas elétricas padrão ABNT e conectores RJ45, por meio de chapa tipo espelho removível, possibilitando a substituição do padrão quando necessário. As caixas deverão possuir aberturas para passagem de cabeamento, não estando inclusos tomadas e plugs, e deverão ser fixadas ao tampo por parafusos autoratarraxantes.

CALHA PARA PASSAGEM DE CABOS - A plataforma deverá conter 02 calhas metálicas posicionadas horizontalmente no painel frontal, com divisor interno para passagem separada de cabos de dados e elétricos por toda a extensão da mesa. As calhas deverão ser confeccionadas em chapa de aço dobrada em formato “J”, com espessura mínima de 0,6 mm, fixadas à estrutura por meio de parafusos M6 e buchas metálicas em ZAMAK, permitindo fácil remoção para manutenção.

ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO MISTA e LATERAL) - A plataforma deverá possuir estrutura de sustentação mista, composta por pés painel centrais e laterais, confeccionados em MDP com espessura mínima de 25 mm, revestidos em ambas as faces com melamínico de 0,2 mm, acabamento texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno de 2,5 mm, colada com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, conforme Normas ABNT. Pé Painel Lateral - Os pés laterais deverão possuir, na parte superior, 04 distanciadores em nylon, medindo aproximadamente 50 x 15 x 10 mm, com orifício central de Ø 10 mm, proporcionando efeito visual de tampo flutuante. Na parte inferior, deverão possuir sapatas niveladoras em nylon, com bucha no mesmo material, diâmetro mínimo de 34 mm e parafuso central com rosca 3/8”, permitindo compensação de desníveis do piso. Pé Painel Central - O pé painel central deverá conter 02 aberturas para passagem de cabos, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, permitindo a interligação da fiação entre os lados da mesa. Na parte superior, deverá possuir 04 distanciadores confeccionados em chapa de aço dobrada #1,9 mm, em formato “U”, medindo aproximadamente 75,6 x 50 mm, com 02 furos de Ø 10 mm, proporcionando o efeito de tampo flutuante. Na parte inferior, deverá conter sapatas niveladoras em nylon, com bucha no mesmo material, diâmetro mínimo de 34 mm e parafuso central com rosca 3/8”.

SUBIDA DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida subida de fiação vertical posicionada no pé painel central, com leito único para passagem de cabos de dados e elétricos. A subida deverá ser confeccionada em chapa de aço dobrada em formato “U”, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada por meio de parafusos M6 e buchas metálicas em ZAMAK, permitindo facilmente remoção a manutenção.

ACABAMENTO DAS PARTES METÁLICAS - Todas as partes metálicas do conjunto deverão receber pré-tratamento por aspersão com técnica nanocerâmica, seguido de pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster fosca de alto desempenho, com polimerização em estufa a 200°C.

CONDIÇÕES GERAIS - O conjunto deverá permitir montagem e desmontagem sem danos estruturais. Todos os materiais deverão atender às Normas ABNT aplicáveis. O produto deverá ser fornecido novo, sem uso, com garantia mínima conforme edital.

Dimensões de cada posto (cada mesa): 1400 x 700 x 740 mm (lxpxa)

Dimensões do conjunto: 2800 x 1400 x 740 (lxpxa)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.



ilustrativas

Imagens meramente

4.2.5.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos, a ser apresentada com os documentos dos fabricantes juntamente com a proposta:

Laudo de profissional competente, emitida por Médico e/ou Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que deverá apresentar documento de comprovação

técnica;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do móvel, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;

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

Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR- 14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

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

4.2.6. ITEM 12 - GAVETEIRO VOLANTE COM 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO – 47 UNIDADES

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

Contém 02 gavetas médias com altura interna mínima de 65 mm, constituída de chapas aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 0,45 mm, dobradas e soldadas, sustentadas lateralmente entre par de correções metálicas com deslizamento por meio trilhos com roldanas de nylon de alta resistência ou entre par de correções telescópicas de 02 estágios, com deslizamento entre trilhos esferas metálicas.

Uma gaveta alta fechada para pastas suspensas ou bolsas e objetos, constituídas de chapas aço SAE 1010/1020, dobradas e soldadas, sustentadas lateralmente entre par de correções telescópicas de 02 estágios, com deslizamento entre trilhos esferas metálicas.

As frentes das gavetas possuem puxadores modelo cavas verticais, com acesso manual pelas bordas laterais. As bordas laterais são chanfradas verticalmente por usinagens nas faces internas, formando cavidades inclinadas em ângulo de 45 graus. Na confecção dos chanfros são subtraídos aprox. 10 mm x 10 mm nas bordas verticais (em ângulo 45 graus), restando aprox. 8 mm de bordas retas aparentes. A abertura da gaveta se dá por meio das cavidades formadas pelos chanfros, não necessitando da utilização de puxadores externos nas frentes das gavetas. As partes retas das

bordas aparentes são revestidas com filetes flexíveis em pvc com 1mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os chanfros das bordas recebem acabamentos com massa ou selador, lâminados, verniz ou matização monocromática.

O gaveteiro é dotado de 01 fechadura frontal com travamento simultâneo de todas as gavetas. A rotação 180° de cada chave aciona uma haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.

O tampo inferior e a gaveta inferior recebem a fixação de 05 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, sendo 04 rodízios para suportar o corpo do gaveteiro e o quinto rodízio para suportar o deslizamento da gaveta inferior evitando o tombamento do conjunto mesmo estando carregado.

O gaveteiro é dotado de fechadura frontal acima da primeira gaveta com trava simultânea de todas as gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves dobráveis (principal e reserva).

Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto.

Dimensões: 394 x 446 x 647 (lxpxh)



Imagem meramente ilustrativa

4.2.6.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos. Deverá ser apresentada com os documentos dos fabricantes do mobiliário juntamente com as propostas:

Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em

tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

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

Caso as informações da documentação não sejam suficientes para verificar a compatibilidade do produto com a especificação, deverá ser exigida amostra a ser apresentada em até 10 (Dez) dias úteis contados da convocação do pregoeiro ao licitante provisoriamente em primeiro lugar.

4.2.7. ITEM 13 - MESA DE REUNIÃO REDONDA 1200 COM BASE DISCO – 1 UNIDADE

Tampo de trabalho redondo confeccionado em chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces na cor a definir. Bordas retas, com todo perímetro revestido com fita flexível em material de PVC ou ABS de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície ou amadeirado. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas.

Tampo fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. As buchas metálicas são situadas em alinhamentos e mesmas quantidades das perfurações das estruturas, possibilitando a padronização na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade. No centro da superfície possui um recorte para instalação de uma caixa de tomadas.

Com uma caixa eletrificável. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Com compartimento retangular embutido, com espelho de terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT e 02 RJ45.

Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir carenagem evitando contato externo de usuários, porém com aberturas inferiores para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções.

Estruturas de sustentação vertical com coluna central em tubo redondo com no mínimo 70 mm de diâmetro de diâmetro em aço, com 1,2 mm de espessura mínima, formando um duto para passagem vertical interna de cabeamento do piso à caixa de tomadas.

Parte superior da coluna possui no mínimo 04 hastes em tubos e/chapa tipo mãos francesas integradas, confeccionadas em aço SAE 1006/1008/1010, para suportar o tampo, com perfurações para fixação dos parafusos.

Base em formato de Disco com diâmetro mínimo de 450 mm, em chapa de aço SAE 1006/1008/1010, com 3 mm de espessura mínima cortada a laser em peça inteiriça e sem rebarbas.

Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto de tubos.

Conjunto de estrutura deverá ser autoportante, permitindo a instalação do cabeamento antes (e depois) da fixação do tampo.

Base da estrutura com sapatas niveladoras em nylon ou material similar com eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Todas as peças de aço deverão receber tratamento de proteção contra corrosão em fosfatização orgânica e pintura eletrostática lisa em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizadas em estufa na cor a definir.

Dimensões: 1200mm de diâmetro x 740 mm (lxh)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.



Imagem meramente ilustrativa

4.2.7.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos. Deverá ser apresentada com os documentos dos fabricantes do mobiliário juntamente com as propostas:

Laudo de profissional competente, emitida por Médico, Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que deverá apresentar documento de comprovação técnica;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do móvel, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

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

Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;

Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

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

Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

4.2.8. ITEM 14 - MESA DE REUNIÃO RETANGULAR – 2200 x 1100 x 740 MM - 1 UNIDADE

Tampo inteiriço constituído com chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor Carvalho avelã, igual em ambas as faces.

Com Bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 2,5mm de espessura, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície ou amadeirado. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender à norma técnica NBR 13966/2008, arredondados com raio mínimo de 2,5 mm.

Tampo fixado às estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadrão das peças. As buchas metálicas são situadas em alinhamentos e mesmas quantidades das perfurações de todas as estruturas, de modo que a padronização seja idêntica para todos os tampos (de mesmas dimensões), possibilitando a fixação de todas as estruturas (Estruturas Laterais Direita ou Esquerda ou Estrutura Central) e permitindo a intercambialidade nas montagens e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade.

O tampo contém recortes centralizados para instalação de 02 caixas de tomadas embutidas.

Possui 02 caixas eletrificáveis com moldura retangular e tampa basculante com abertura de 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que será encaixada precisamente no recorte padronizado no tampo. A tampa quando fechada mantém uma abertura de 10 mm para passagem de cabos. Compartimento retangular sob o tampo, com espelho de terminais internos com perfurações para instalações de no mínimo 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia).

Espelho de terminais internos (02) constituídos em chapa de aço dobrada embutido sob o tampo. Deverá possuir blindagem com aberturas laterais e/ou inferiores para acesso do cabeamento às calhas, facilitando eventuais as manutenções.

Calha leito horizontal para acondicionamento de cabeamento sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” com espessura mínima 0,9 mm. Sistema de instalação/fixação da calha suspensa por suportes em chapa de aço e/ou parafusos, facilitando a retirada e reinstalação para eventuais manutenções do cabeamento.

Travessas de sustentação horizontais (mínimo 04), constituídas por tubos de aço SAE 1010/1020 de

secção retangular de no mínimo 30x20x1,5mm de espessuras, posicionadas na parte inferior do tampo, entre as estruturas, sem obstruir o espaço de acomodação do ocupante do posto.

Deverão ser fixadas nas estruturas/travessas por recortes de encaixes e/ou parafusos e buchas.

Estrutura de sustentação vertical lateral (02) ambidestra (possibilitando a utilização em ambos os lados), modelo trave, composta por 02 colunas verticais em tubos de aço SAE 1010/1020 de secção retangular de 50x50x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores, na horizontal, por tubo de aço de secção quadrada de 50x50x1,5mm de espessuras mínimas.

Estrutura de sustentação vertical central (02), modelo trave ou “T” com largura de 500 mm na parte inferior e até 1100 na parte superior (medidas aproximadas), composta por 02 colunas em tubos de aço SAE1010/1020 de secção quadrada de 40x40 x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores como um “T”, na horizontal, por tubo de aço 50x50x1,5mm de espessuras. O vão entre as colunas forma um duto, com tampas removíveis nas duas faces em chapas em aço #20 (0.9) acopladas por meio de encaixes, possibilitando passagem de cabos e eventuais manutenções dos mesmos. Parte inferior com reforço, interligando as colunas, em tudo redondo ½” de modo que não obstrua a passagem dos cabos. Parte superior das estruturas com mãos francesas integradas, para receber as travessas e apoiar os tampos suspensos por abas laterais elevadas, distanciando os tampos aproximadamente 10 mm mais elevados, proporcionando o aspecto flutuante da superfície sobre as estruturas. Mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm), de espessura mínima, fixadas sobre o tubo horizontal em alinhamento para fazer conexões com as 02 travessas horizontais, com furações para fixação dos tampos, proporcionando maior estabilidade e resistência ao conjunto.

Bases com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso. Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto de tubos. Todas as peças de aço deverão receber tratamento de proteção contra corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizadas em estufa com temperatura padronizada.

Dimensões: 2200 x 1100 x 740 mm (lpxxa)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.



Imagem meramente ilustrativa

4.2.8.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos, a ser apresentada com os documentos dos fabricantes juntamente com a proposta:

Laudo de profissional competente, emitida por Médico e/ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que deverá apresentar documento de comprovação técnica;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do móvel, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Certificado vigente de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008 Móveis para escritório - Mesas, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As

informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto, acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR- 14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

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

4.2.9. ITEM 15 - MESA DE REUNIÃO RETANGULAR – 4800 x 1100 x 740 MM - 1 UNIDADE

Mesa seccionada em 3 tampos constituído com chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir, igual em ambas as faces.

Com Bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 2,5mm de espessura, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender à norma técnica NBR 13966/2008, arredondados com raio mínimo de 2,5 mm.

Tampo fixado às estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. As buchas metálicas são situadas em alinhamentos e mesmas quantidades das perfurações de todas as estruturas, de modo que a padronização seja idêntica para todos os tampos (de mesmas dimensões), possibilitando a fixação de todas as estruturas (Estruturas Laterais Direita ou Esquerda ou Estrutura Central) e permitindo a intercambialidade nas montagens e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade.

Cada tampo contém recortes centralizados para instalação para 01 caixas de tomadas embutidas.

Possui 01 caixa eletrificável com moldura retangular e tampa basculante com abertura de 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que será encaixada precisamente no recorte padronizado no tampo.

A tampa quando fechada mantém uma abertura de 10 mm para passagem de cabos. Compartimento retangular sob o tampo, com espelho de terminais internos com perfurações para instalações de no mínimo 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia).

Espelho de terminais internos (02) constituídos em chapa de aço dobrada embutido sob o tampo. Deverá possuir blindagem com aberturas laterais e/ou inferiores para acesso do cabeamento às calhas, facilitando eventuais as manutenções.

Calha leito horizontal para acondicionamento de cabeamento sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” com espessura mínima 0,9 mm. Sistema de instalação/fixação da calha suspensa por suportes em chapa de aço e/ou parafusos, facilitando a retirada e reinstalação para eventuais manutenções do cabeamento.

Travessas de sustentação horizontais (mínimo 04), constituídas por tubos de aço SAE 1010/1020 de

secção retangular de no mínimo 30x20x1,5mm de espessuras, posicionadas na parte inferior do tampo, entre as estruturas, sem obstruir o espaço de acomodação do ocupante do posto.

Deverão ser fixadas nas estruturas/travessas por recortes de encaixes e/ou parafusos e buchas.

Estrutura de sustentação vertical lateral (02) ambidestra (possibilitando a utilização em ambos os lados), modelo trave, composta por 02 colunas verticais em tubos de aço SAE 1010/1020 de secção retangular de 50x50x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores, na horizontal, por tubo de aço de secção quadrada de 50x50x1,5mm de espessuras mínimas.

Estrutura de sustentação vertical central (01), modelo trave ou “T” com largura de 500 mm na parte inferior e até 1100 na parte superior (medidas aproximadas), composta por 02 colunas em tubos de aço SAE1010/1020 de secção quadrada de 40x40 x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores como um “T”, na horizontal, por tubo de aço 50x50x1,5mm de espessuras. O vão entre as colunas forma um duto, com tampas removíveis nas duas faces em chapas em aço #20 (0.9) acopladas por meio de encaixes, possibilitando passagem de cabos e eventuais manutenções dos mesmos. Parte inferior com reforço, interligando as colunas, em tudo redondo ½” de modo que não obstrua a passagem dos cabos. Parte superior das estruturas com mãos francesas integradas, para receber as travessas e apoiar os tampos suspensos por abas laterais elevadas, distanciando os tampos aproximadamente 10 mm mais elevados, proporcionando o aspecto flutuante da superfície sobre as estruturas. Mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm), de espessura mínima, fixadas sobre o tubo horizontal em alinhamento para fazer conexões com as 02 travessas horizontais, com furações para fixação dos tampos, proporcionando maior estabilidade e resistência ao conjunto.

Bases com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto de tubos.

Todas as peças de aço deverão receber tratamento de proteção contra corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizadas em estufa com temperatura padronizada.

Dimensões: 4800 x 1100 x 740 mm (lpxxa)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.



Imagem meramente ilustrativa

4.2.9.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos, a ser apresentada com os documentos dos fabricantes juntamente com a proposta:

Laudo de profissional competente, emitida por Médico e/ou engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que deverá apresentar documento de comprovação técnica;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do móvel, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR- 14024:2004,

através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

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

4.2.10. ITEM 16 - MESA RETANGULAR COM TAMPO REBATÍVEL – 2 UNIDADES

Tampo retangular inteiriço, confeccionado com chapas de MDP (Medium Density Particleboard) com espessura de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão, igual em ambas as faces. Com Bordas retas evidentes, com todo perímetro revestido com filetes flexíveis em pvc com 2,5mm de espessura, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície ou amadeirado. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender à norma técnica NBR 13966/2008, arredondados com raio mínimo de 2,5 mm.

O tampo é fixado às estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas inseridas em sua face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. As buchas metálicas são situadas em alinhamentos e mesmas quantidades das perfurações de todas as estruturas, de modo que a padronização seja idêntica para todos os tampos, possibilitando a fixação de todas as estruturas e permitindo a intercambialidade nas montagens e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade.

Contém 01 recorte para instalação de caixa de tomadas embutida no lado direito.

Cada posto possui uma caixa eletrificável com moldura retangular e tampa basculante com abertura de 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que será encaixada precisamente nos recortes padronizados nos tampos, no lado direito frontal ao ocupante. A tampa quando fechada mantém uma abertura de 10 mm para passagem de cabos. Compartimento retangular sob o tampo, com espelho de terminais internos com perfurações para instalações de no mínimo 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia).

Espelho de terminal interno (01) constituído em chapa de aço dobrada embutido sob o tampo. Deverá possuir blindagem com aberturas laterais e/ou inferiores para acesso do cabeamento às calhas, facilitando eventuais as manutenções.

Mecanismo para movimento basculante e travamento por meio molas e alavancas mecânicas, ou manípulos, que permitem o manuseio ágil e seguro para bascular em ângulo de 0 a 90 graus, mantendo a estalidade no travamento para o uso ou para o recolhimento e enfileiramento.

Estruturas Laterais constituídas por tubos e chapas de aço SAE 1006/1008/1010, composta por suportes superiores de apoio com furações padronizadas para fixação do tampo, colunas e bases. Base em peça inteiriça conformada em molde arqueado com extremidades arredondadas na própria chapa de aço, sem cantos vivos de contato e sem necessidade de uso ponteiras no acabamento das extremidades da base. Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto.

Viga de travamento horizontal, entre colunas, em posicionamento que possibilita bascular tampo

verticalmente em ângulo até 90 graus.

O conjunto deve possibilitar o enfileiramento das mesas quando o tampo estiver rebatido (fechado) de modo a ocupar menor área para armazenamento.

Base munida de 4 rodízios de duplo giro (aproximadamente Ø 50 mm), confeccionados em termoplástico injetado de alta resistência com banda de rodagem em poliuretano e eixos metálicos. Os rodízios devem possuir mecanismos de alavancas para frenagem que proporcionem estabilidade travando à mesa durante seu uso e enfileiramento, ao mesmo tempo em que facilita a movimentação quando destravado.

O conjunto de estruturas deverá ser autoportante com dutos para passagem cabeamento internos ou externos (tipo calha vertical).

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa com temperatura padronizada.

Dimensões: 1400 x 700 x 740 mm (lpxa)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.



ilustrativas

Imagens meramente

4.2.10.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos. Deverá ser apresentada com os documentos dos fabricantes do mobiliário juntamente com as propostas:

Laudo de profissional competente, emitida por Médico, Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que deverá apresentar documento de comprovação técnica;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do móvel, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de

marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;

Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

4.2.11. ITEM 17 - MESA TRAPEZOIDAL - 12 UNIDADES

Tampo em formato Trapézio inteiriço confeccionado em chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido com fita flexível em material de PVC ou ABS de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície ou amadeirado. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. Tampo fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. As buchas metálicas são situadas em alinhamentos e mesmas quantidades das perfurações das estruturas, possibilitando a padronização na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade.

Estrutura tubular inteiriça em aço, constituída em tubos e chapas de aço SAE 1006/1008/1010, com tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica e com pintura eletrostática a pó híbrida, na cor a definir, com textura lisa.

Com 4 tubos verticais redondos com Ø 32 x 1,2 mm, interligados entre si por tubos retangulares de 50x20x1,2 mm, pelo processo de solda MIG.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 20 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto de tubos.

Todas as peças de aço deverão receber tratamento de proteção contra corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizadas em estufa com temperatura padronizada.

DIMENSÕES: 1600 X 700 (saídas) X 740 MM (LXPXA)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.



Imagem meramente ilustrativa

4.2.11.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos. Deverá ser apresentada com os documentos dos fabricantes do mobiliário juntamente com as propostas:

Laudo de profissional competente, emitida por Médico, Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende

aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que deverá apresentar documento de comprovação técnica;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do móvel, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

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

Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

4.2.12. ITEM 18 - MESA RETANGULAR – 1200 X 800 (saídas) X 740 MM - 1 UNIDADE

Tampo em formato RETANGULAR PARA COMPLEMENTO da sala de reunião principal, confeccionado em chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido com fita flexível em material de PVC ou ABS de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície ou amadeirado. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. Tampo fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadroneamento das peças. As buchas metálicas são situadas em alinhamentos e mesmas quantidades das perfurações das estruturas, possibilitando a padronização na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade.

Estrutura tubular inteiriça em aço, constituída em tubos e chapas de aço SAE 1006/1008/1010, com tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica e com pintura eletrostática a pó híbrida, na cor a definir, com textura lisa.

Com 4 tubos verticais redondos com Ø 32 x 1,2 mm, interligados entre si por tubos retangulares de 50x20x1,2 mm, pelo processo de solda MIG.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 20 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto de tubos.

Todas as peças de aço deverão receber tratamento de proteção contra corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizadas em estufa com temperatura padronizada.

DIMENSÕES: 1200 X 800 (saídas) X 740 MM (LXPXA)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.



Imagem meramente ilustrativa

4.2.12.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos. Deverá ser apresentada com os documentos dos fabricantes do mobiliário juntamente com as propostas:

Laudo de profissional competente, emitida por Médico, Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que deverá apresentar documento de comprovação técnica;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do móvel, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

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

Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

4.2.13 - ITEM 19 - POSTO DE CALL CENTER - MESA PARA TELEATENDIMENTO COM TAMPOS REGULÁVEIS NA ALTURA, COM PAINÉIS DE FECHAMENTO NAS

LATERAIS E NO FUNDO. DIMENSÕES DA CADA MESA: 1000 X 795 X 670/960 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). (8 POSTOS DE ATENDIMENTO DIVIDIDOS EM 4 POSTOS PARA CADA LADO). 1 UNIDADE.

Tampos (subdivididos em tampo do teclado (P 510 mm) e tampo do monitor (P 260 mm)) confeccionados em chapas de MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.

A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estrutura tipo pórtico, com peças unidas pelo processo de solda MIG, sendo as bases em chapa de aço inteiriça com espessura mínima de 1,5 mm, repuxada em forma convexa, com as laterais e extremidades arredondadas, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 34 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Coluna formada por dois perfis tubulares retangulares 50 x 30 com parede de 1,5 mm de espessura, tendo um fechamento interno fixo e externo sacavel em chapa de aço espessura 0,9 mm. Braços superiores em perfis tubulares retangulares 30 x 20 com parede 1,5 mm de espessura, móveis e dotados de cremalheira, guia superior e inferior em nylon injetado; com ponteiras de acabamento.

Travessa horizontal estrutural ligando duas colunas, em perfil dobrado em aço com espessura de 0,9 mm, com tampa sacavel fixada com parafusos auto-atarraxante.

Mecanismo de ajuste de altura dotado de duas manivelas de comando dobráveis, sendo uma para cada tampo, ligada cada qual num mecanismo contendo duas caixas de transmissão dotadas de eixo sem fim, coroa direita e esquerda, eixo metálico, eixo de transmissão em perfil tubular redondo 5/8 16 com espessura 1,5 mm, e engrenagens de dentes retos em nylon, permitindo uma diferenciação na altura de até 300 mm, independentes para cada tampo.

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

Painéis Laterais (02) confeccionados com chapas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo.

O bordo superior e frontal e superior é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, inteiriça, colada com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, sendo o bordo inferior e posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt.

O canto superior frontal da lateral é arredondado com raio 300 mm

Bordas posteriores e face interna da lateral com furações para receber parafusos ocultos tipo minifix, com acabamento em adesivos autocolantes na cor do filme termo prensado de melaminico.

Borda inferior com furações para receber chapas em “U” fixa por 2 parafusos Chip Bord auto atarraxantes, chapa “U” com rosca para receber sapatas niveladoras rosca ¼ cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Dimensões: 900 x 1200 mm (LxA)

Painel de Fundo (01) confeccionado com chapas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo.

O bordo superior é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, inteiriça, colada com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, sendo os bordos inferior e laterais com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt.

Bordas laterais e face interna com furações para receber parafusos ocultos tipo minifix. Borda inferior com furações para receber chapas em “U” fixa por 2 parafusos Chip Bord auto atarraxantes, chapa “U” com rosca para receber sapatatas niveladoras rosca ¼ cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Dimensões: 910 x 1200 mm (LxA)

Abafadores para auxiliar na atenuação acústica (03) fixados nas laterais e no fundo, confeccionados com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard) de 6 mm de espessura revestidos com espuma e tecido crepe. Fixados através de velcro extraforte.

Conectores (02) para fixar as laterais e o fundo em tubo de aço 20 x 20 x 1,2 mm, para conexões entre lateral e fundo, sendo que o sistema de montagem deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Acabados com tampo em Poliestireno de PVC rígido na base superior e inferior eliminando riscos de abas cortantes.

Calha Eletrificável confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixada às laterais por meio de parafusos máquina M6x12. A parte interna possui divisões horizontais formando 02 níveis para separação dos cabos.

A calha é dotada de tampa/porta-tomadas confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm e deve possuir 04 orifícios retangulares para instalação de tomadas de energia elétrica e 04 orifícios quadrados para plugs tipos RJ-45.

Todas as peças metálicas com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200° C.



Imagens meramente ilustrativas

4.2.13.1. Apresentar junto a Proposta comercial final (proposta ajustada), os seguintes documentos listados abaixo:

Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 15786:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de

camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;

Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

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

4.2.14. ITEM 20 - BALCÃO DE RECEPÇÃO RETO INDEPENDENTE, E FECHAMENTO LATERAL EM AMBOS OS LADOS (2 unidades.)

BALCÃO COMPOSTO POR CONJUNTO DE 3 PAINÉIS DIVISORES CEGO COM LARGURA TOTAL DE 2700 X ESPESSURA 70 X ALTURA 1100 MM

Cada painel divisor com estrutura metálica componível de armação em chapas dobradas e tubos de aço ou alumínio extrudados, com alta resistência a impactos.

As laterais deverão possuir perfurações (cremalheiras) para engate de mãos francesas médias e grandes para fixação de mesas, tampos ou armários suspensos.

Dotado de canaletas e aberturas para passagem de cabeamento interno, tanto na horizontal e como na vertical, possibilitando ainda a conectividade entre módulos lineares e cruzamentos.

A parte inferior da estrutura, até 150 mm de altura, deve funcionar como dutos de rodapé com tampa metálica basculante, removível por saque frontal superior, com leitos metálicos ocultos para passagem interna de fiação em 02 níveis centralizados, completamente alojados e ocultos, sem obstrução entre as faces. Na extremidade direita, em ambas as faces, devem possuir terminais externos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 04 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia), sendo 02 de cada, no lado direito de cada face.

A parte mediana, abaixo do nível da superfície de trabalho, até 600 mm de altura, deve conter dutos horizontais de roda-tampo, com leitos metálicos ocultos para passagem interna de fiação em 02 níveis centralizados, completamente alojados e ocultos, sem obstrução entre as faces. No nível da superfície de trabalho, até 750 mm de altura, deve conter suporte metálico horizontal provido de espelho voltado para cima, com terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para instalação conectores USB.

Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada ou alumínio extrudado com fixação entre as laterais da armação. Deverá possuir blindagem evitando contato externo, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento e instalação, facilitando eventuais manutenções.

Com tampa metálica basculante, em uma ou nas duas faces, a definir pelo layout, de fácil manuseio para acesso ágil e seguro do sistema de eletrificação e redes. A tampa deve possuir trava para

permanecer aberta e aberturas inferiores para passagem da fiação, mantendo as conexões ativas mesmo com a tampa aberta ou fechada.

Quando não houver a necessidade do uso de tampa basculante (em corredores ou fora do alcance das estações de trabalho) poderá ser usada uma placa de paginação inteiriça com a placa mediana, no mesmo padrão das placas inferiores.

A armação recebe engates em polietileno injetado ou similar com cavidades tipo mandíbula (fêmea) fixadas nas faces internas para fixar placas de revestimento alinhadas em ambas as faces.

As placas de revestimento são fixadas através de acoplamento por pressão de ponteiros (macho) fixadas nas faces internas, ocultos.

Faces constituídas com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 1,0mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

O acoplamento nas faces deverá ser por pressão frontal e de fácil manuseio, evitando uso de ferramentas, facilitando a remoção e reinstalação para eventuais manutenções do cabeamento.

As faces deverão ser paginadas em 03 alturas, sendo: a inferior, com placas até altura de 700 mm (altura inferior à de superfícies de mesas), a mediana, com placas até altura de 750 mm (altura média da superfície de mesas, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção do cabeamento) e superior, que inicia logo acima da tampa metálica basculante indo até o topo, antes do acabamento.

Todas as paginações terão a mesma forma de fixação, por acoplamento frontal.

As paginações deverão ser padronizadas mantendo o alinhamento das faces entre os módulos em conjunto e espessura total de 70 mm. Acabamentos da armação (para os topos e laterais das extremidades dos conjuntos) em formato arqueado, fabricados em barras de alumínio extrudado, de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixada à armação através de engates de pressão, fixados por parafusos, e acessórios em material injetados para fazer conexão e alinhamento em conjunto, possibilitando fácil retirada e colocação por saque, sendo os vértices arrematados com ponteiros de acabamento.

As fixações entre painéis e/ou conectores de cruzamentos devem ser feitas por meio de acessórios internos, como parafusos ocultos e buchas metálicas, possibilitando a montagem e desmontagem dos painéis sem danificá-los, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

Nas extremidades inferiores da base deverão ser instaladas 02 sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa.

Parte interna do balcão em 3 tampos constituído com chapas de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir, igual em ambas as faces sustentos por mão francesa.



Imagem meramente ilustrativa

4.2.14.1. Documentação referente à qualidade mínima dos produtos e processos. Deverá ser apresentada com os documentos dos fabricantes do mobiliário juntamente com as propostas:

Certificado de conformidade com a NBR 13964:2003, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1000 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

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

4.3. PRAZO E LOCAL DE ENTREGA

4.3.1. O prazo máximo para entrega de **todos os itens** objeto da contratação será de até **60 (sessenta) dias**, contados a partir da emissão da Ordem de Fornecimento pela Funpresp-Jud, instrumento que formalizará a contratação.

4.3.2. A entrega deverá ser realizada na **Sede da Funpresp-Jud**, no endereço: **SCN Quadra 4, Edifício Varig – Torre Sul, Bloco B, 4º Andar, Sala 402, Asa Norte, Brasília/DF, CEP: 70.714-020.**




4.3.3. Considerar-se-á cumprido o prazo mediante a efetiva entrega dos itens no local indicado, em

conformidade com as especificações do Termo de Referência e da proposta da Contratada, sujeitando-se a entrega ao recebimento e conferência pela Contratante.

5. Do Valor da Contratação e Dos Recursos Orçamentários - Custo Estimado

5.1. A aquisição objeto deste Termo de Referência tem o custo estimado total de **R\$ 493.516,00 (quatrocentos e noventa e três mil quinhentos e dezesseis reais)**.





5.2. O custo estimado foi obtido através de pesquisa de preços praticados no mercado, conforme documentos juntados ao processo nº. 02513/2025.

LOTE 1				
Assentos	Imagem de referência	Unidade	Valor unitário	Valor total
1	POLTRONA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA 	88	R\$ 1.498,00	R\$ 131.824,00
2	CADEIRA FIXA COM ENCOSTO EM TELA 	10	R\$ 1.336,00	R\$ 13.360,00
3	POLTRONA ESPERA FIXA 	8	R\$ 3.157,00	R\$ 25.256,00




LOTE 1					
4	POLTRONA ESPERA PÉ PALITO EM MADEIRA		2	R\$ 2.044,00	R\$ 4.088,00
5	SOFÁ LOUNGE 2 LUGARES COM ENCOSTO		1	R\$ 5.998,00	R\$ 5.998,00
6	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA EM CONCHA ÚNICA		4	R\$ 895,00	R\$ 3.580,00
VALOR DO LOTE 1					R\$ 184.106,00

LOTE 2				
Móveis	Imagem referência	unidade	Valor unitário	Valor total

LOTE 2



7	<p>MESA DE TRABALHO EM "L" 1600x1400x600x730mm</p>		2	R\$ 5.550,00	R\$ 11.100,00
8	<p>MESA DE TRABALHO EM "L" 1600x1600x600x730mm</p>		3	R\$ 6.280,00	R\$ 18.840,00
9	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO PLATAFORMA PARA 12 PESSOAS</p>		2	R\$ 24.260,00	R\$ 48.520,00
10	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO PLATAFORMA PARA 10 PESSOAS</p>		1	R\$ 20.310,00	R\$ 20.310,00

LOTE 2

11	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO PLATAFORMA PARA 04 PESSOAS</p>		1	R\$ 8.650,00	R\$ 8.650,00
12	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO</p>		47	R\$ 1.790,00	R\$ 84.130,00
13	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA COM BASE DISCO</p>		1	R\$ 3.760,00	R\$ 3.760,00
14	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR 2200x1100x740</p>		1	R\$ 6.350,00	R\$ 6.350,00
15	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR 4800x1100x740</p>		1	R\$ 13.500,00	R\$ 13.500,00

LOTE 2

16	MESA RETANGULAR COM TAMPO REBATÍVEL		2	R\$ 3.700,00	R\$ 7.400,00
17	MESA TRAPEZOIDAL 1600x700mm		12	R\$ 3.220,00	R\$ 38.640,00
18	MESA RETANGULAR 1200x800		1	R\$ 2.910,00	R\$ 2.910,00

LOTE 2					
19	<p>POSTO DE CALL CENTER - MESA PARA TELEATENDIMENTO COM TAMPOS REGULÁVEIS NA ALTURA, COM PAINÉIS DE FECHAMENTO NAS LATERAIS E NO FUNDO. DIMENSÕES DA CADA MESA: 1000 X 795 X 670/960 MM (LXPXA) (8 POSTOS DE ATENDIMENTO DIVIDIDOS EM 4 POSTOS PARA CADA LADO).</p>		1	R\$ 17.600,00	R\$ 17.600,00
20	<p>BALCÃO DE RECEPÇÃO RETO INDEPENDENTE, E FECHAMENTO LATERAL EM AMBOS OS LADOS</p>		2	R\$ 13.850,00	R\$ 27.700,00
VALOR TOTAL LOTE 2				R\$ 309.410,00	

6. Da Dotação Orçamentária

6.1. Para atender a referida despesa, o recurso orçamentário será disponibilizado através da estrutura abaixo:

6.1.1. Conta Orçamentária: 20.20 - GEAFI - GERÊNCIA DE ADMINISTRAÇÃO E FINANÇAS

6.1.2. Centro de Custos: 10.01.01.000 - MÓVEIS E UTENSÍLIOS

7. Do Fundamento Legal

7.1 A presente contratação está fundamentada no Regulamento Interno de Licitações e Contratos da Funpresp-Jud (Rilc), disponível no endereço eletrônico https://www.funprespjud.com.br/wp-content/uploads/2023/04/Resolucao_CD-6-2023_anexo.pdf, que institui normas para licitações e contratos da Funpresp-Jud, além de outras providências e, subsidiariamente, nas Leis nºs 13.303/2016 e 14.133/2021. O objeto em questão será adquirido com fundamento no art. 5º, inciso IV, do referido Regulamento.

8. Da Utilização dos Sistemas Eletrônicos de Licitação

8.1. Em relação a presente aquisição é possível a utilização do Comprasnet, uma vez que, nos termos do art. 1, do Decreto nº. 10.024/2019, tal sistema pode ser utilizado para aquisição de materiais (bens) comuns, assim considerados aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade possam ser objetivamente definidos em Edital, por meio de especificações usuais no mercado.

9. Das Responsabilidade da Contratada

- 9.1. Entregar os produtos em consonância com este Termo de Referência.
- 9.2. Entregar fielmente o objeto contratado no prazo estipulado conforme proposta apresentada.
- 9.3. Zelar pela perfeita execução da entrega do material, devendo as falhas que, porventura vierem a ocorrer, serem sanadas no menor prazo possível.
- 9.4. Comunicar à Contratante qualquer anormalidade que vier a ocorrer na entrega do material e prestar os esclarecimentos julgados necessários.
- 9.5. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, a avença firmada sem prévia e expressa anuência da Contratante.
- 9.6. Manter durante toda a execução do objeto as condições inicialmente pactuadas.
- 9.7. Manter, desde a efetiva entrega do objeto até a quitação dos débitos pela Contratante, todas as condições de habilitação e qualificação legalmente exigidas.
- 9.8. A empresa fornecedora efetuará a qualquer tempo e sem ônus para Contratante, independentemente de ser ou não fabricante do produto, a substituição de unidade que apresentar imperfeições, quaisquer irregularidades ou divergências com as especificações constantes neste Termo de Referência, ainda que constatados após o recebimento e/ou pagamento.

10. Das Obrigações da Contratante

- 10.1. Acompanhar, fiscalizar e avaliar a entrega do objeto, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, diretamente ou por prepostos designados.
- 10.2. Fornecer todos os elementos necessários à perfeita execução do objeto.
- 10.3. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela Contratada, de acordo com as cláusulas contratuais e/ou os termos de sua proposta.
- 10.4. Exercer o acompanhamento e fiscalização, por empregado especialmente designado, anotando em registro próprio as falhas detectadas, indicando a data da ocorrência e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.
- 10.5. Zelar para que durante toda a execução do objeto sejam mantidas, em compatibilidade com as obrigações assumidas pela contratada, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas para contratação junto à Contratante.
- 10.6. Comunicar à Contratada toda e qualquer irregularidade referente ao objeto.
- 10.7. Efetuar o pagamento à Contratada mediante apresentação da respectiva Fatura/Nota Fiscal, após comprovação da regularidade fiscal e do ateste pela Contratante.
- 10.8. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela Contratada.

11. Da Dispensabilidade do Termo de Contrato

- 11.1. Pela natureza dos produtos a serem adquiridos, dispensa-se a formalização contratual, utilizando-se tão somente Ordem de Fornecimento.

12. Do Pagamento

- 12.1. O(s) pagamento(s) pelos produtos adquiridos ocorrerá(ão) após a sua entrega, sendo que todo e qualquer pagamento ocorrerá somente mediante a apresentação da respectiva Fatura/Nota Fiscal.
 - 12.1.1. O pagamento somente será autorizado após a declaração de recebimento da execução do objeto, mediante atestação.
 - 12.1.2. Por ocasião de cada pagamento, a Contratante exigirá da Contratada a comprovação dos seguintes requisitos:
 - a. a inscrição no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica (CNPJ);

- b. a inscrição no cadastro de contribuintes estadual e/ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;
- c. a regularidade perante a Fazenda federal, estadual e/ou municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei;
- d. a regularidade relativa à Seguridade Social e ao FGTS, que demonstre cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei;
- e. a regularidade perante a Justiça do Trabalho.

12.2. Satisfeitas as obrigações previstas nos subitens 13.1.1 e 13.1.2, o pagamento será realizado em até 10 (dez) dias, a contar da data final do período de adimplemento de cada parcela.

13. Das Sanções Administrativas

13.1. Comete infração administrativa nos termos do Regulamento Interno de Licitações e Contratos da Funpresp-Jud (Rilc), a empresa eventualmente contratada que:

- 13.1.1. inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;
- 13.1.2. ensejar o retardamento da execução do objeto;
- 13.1.3. falhar ou fraudar na execução do Contrato;
- 13.1.4. comportar-se de modo inidôneo; ou
- 13.1.5. cometer fraude fiscal.

13.2. O contratado está sujeito às sanções administrativas previstas no Regulamento Interno de Licitações e Contratos da Funpresp-Jud (Rilc), em caso de inexecução total ou parcial do contrato, execução irregular, mora ou inadimplemento das obrigações contratuais.

13.3. As sanções aplicáveis incluem, mas não se limitam a:

- 13.3.1. Advertência: A ser aplicada nos casos de descumprimento parcial de obrigações contratuais que, a critério da Funpresp-Jud, não justificam a aplicação de penalidades mais graves.
- 13.3.2. Multa: A ser aplicada de acordo com os percentuais e condições estabelecidas no contrato, podendo ser de caráter compensatório, moratório ou punitivo, conforme a gravidade do descumprimento.
- 13.3.3. Suspensão Temporária: Suspensão temporária de participação em licitações e impedimento de contratar com a Funpresp-Jud por prazo não superior a 2 (dois) anos, nos termos do artigo 87, inciso III, do Rilc, em casos de inexecução grave do contrato ou reincidência em faltas cometidas.
- 13.3.4. Declaração de Inidoneidade: Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Funpresp-Jud, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, nos termos do artigo 87, inciso IV, do Rilc.

13.4. As sanções serão aplicadas após regular processo administrativo, assegurado o direito ao contraditório e à ampla defesa.

13.5. A aplicação das sanções não exclui a possibilidade de rescisão contratual, bem como a cobrança de indenizações por eventuais danos causados à Funpresp-Jud, conforme disposto no Rilc e no contrato.

13.6. As penalidades aplicadas serão registradas no cadastro do contratado junto à Funpresp-Jud e comunicadas aos órgãos de controle e registro competentes, conforme previsto no Rilc.

13.7. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no Sicaf.

14. Critérios de Seleção do Fornecedor

14.1. As exigências de habilitação jurídica e de regularidade fiscal e trabalhista são as usuais para a generalidade dos objetos, conforme disciplinado em Edital.

14.2. Os critérios de qualificação econômica a serem atendidos pelo fornecedor serão os previstos no Edital.

14.3. Para fins de qualificação técnico-operacional, deverá ser apresentada a seguinte documentação:

14.3.1. Atestado(s) e/ou declaração(ões) de capacidade técnica, expedido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público ou privado, em nome do fornecedor, que comprovem a aptidão para o fornecimento de bens ou serviços compatíveis, em características e quantidades, com o objeto desta licitação.

14.4. Deverá, ainda, apresentar todos os documentos, declarações, certificados, laudos, relatórios exigidos para cada item, conforme disposições constantes do item 4.

15. Da Vinculação ao Termo de Referência e à Proposta do Contratado

15.1. Para o bom e fiel cumprimento dos itens constantes neste instrumento, tanto a Contratante como a Contratada, estão vinculadas a este Termo de Referência e à proposta da Contratada, nos termos do art. 105, do [Regulamento Interno de Licitações e Contratos da Funpresp-Jud.](#)

16. Do Foro

16.1. Fica eleito o foro da Justiça Comum de Brasília/DF para dirimir quaisquer dúvidas relativas ao cumprimento deste instrumento, desde que não possam ser dirimidas pela mediação administrativa, renunciando a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.



Documento assinado eletronicamente por **Marco Antônio Martins Garcia, Diretor**, em 30/04/2026, às 12:04, conforme art. 1º, III, "b", da Lei 11.419/2006.



A autenticidade do documento pode ser conferida no site https://sei.funprespjud.com.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0, informando o código verificador **0156104** e o código CRC **F98734E6**.

ANEXO II - MODELO PROPOSTA DE PREÇOS

Identificação		
Razão Social:		
Endereço:	UF:	CEP:
Nome do Representante Legal:		
Telefone:		
E-mail:		

LOTE 1				
Assentos	Imagem de referência	Unidade	Valor unitário	Valor total

LOTE 1




1	<p>POLTRONA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.1.1 do TR (Anexo I do Edital)</p>		88	R\$	R\$
2	<p>CADEIRA FIXA COM ENCOSTO EM TELA</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.1.2 do TR (Anexo I do Edital)</p>		10	R\$	R\$
3	<p>POLTRONA ESPERA FIXA</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.1.3 do TR (Anexo I do Edital)</p>		8	R\$	R\$
4	<p>POLTRONA ESPERA PÉ PALITO EM MADEIRA</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.1.4 do TR (Anexo I do Edital)</p>		2	R\$	R\$

LOTE 1




5	<p>SOFÁ LOUNGE 2 LUGARES COM ENCOSTO Conforme a especificação constante do item 4.1.5 do TR (Anexo I do Edital)</p>		1	R\$	R\$
6	<p>CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA EM CONCHA ÚNICA Conforme a especificação constante do item 4.1.6 do TR (Anexo I do Edital)</p>		4	R\$	R\$
VALOR DO LOTE 1					R\$

LOTE 2

LOTE 2

Móveis	Imagem referência	unidade	Valor unitário	Valor total
<p>7</p> <p>MESA DE TRABALHO EM “L” 1600x1400x600x730mm Conforme a especificação constante do item 4.2.1 do TR (Anexo I do Edital)</p>		2	R\$	R\$
<p>8</p> <p>MESA DE TRABALHO EM “L” 1600x1600x600x730mm Conforme a especificação constante do item 4.2.2 do TR (Anexo I do Edital)</p>		3	R\$	R\$
<p>9</p> <p>ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO PLATAFORMA PARA 12 PESSOAS Conforme a especificação constante do item 4.2.3 do TR (Anexo I do Edital)</p>		2	R\$	R\$

LOTE 2

<p>10</p>	<p align="center">ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO PLATAFORMA PARA 10 PESSOAS Conforme a especificação constante do item 4.2.4 do TR (Anexo I do Edital)</p>		<p align="center">1</p>	<p align="center">R\$</p>	<p align="center">R\$</p>
<p>11</p>	<p align="center">ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO PLATAFORMA PARA 04 PESSOAS Conforme a especificação constante do item 4.2.5 do TR (Anexo I do Edital)</p>		<p align="center">1</p>	<p align="center">R\$</p>	<p align="center">R\$</p>
<p>12</p>	<p align="center">GAVETEIRO VOLANTE COM 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO Conforme a especificação constante do item 4.2.6 do TR (Anexo I do Edital)</p>		<p align="center">47</p>	<p align="center">R\$</p>	<p align="center">R\$</p>

LOTE 2

13	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA COM BASE DISCO</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.2.7 do TR (Anexo I do Edital)</p>		1	R\$	R\$
14	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR 2200x1100x740</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.2.8 do TR (Anexo I do Edital)</p>		1	R\$	R\$
15	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR 4800x1100x740</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.2.9 do TR (Anexo I do Edital)</p>		1	R\$	R\$
16	<p>MESA RETANGULAR COM TAMPO REBATÍVEL</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.2.10 do TR (Anexo I do Edital)</p>		2	R\$	R\$
17	<p>MESA TRAPEZOIDAL 1600x700mm</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.2.11 do TR (Anexo I do Edital)</p>		12	R\$	R\$

LOTE 2					
18	<p>MESA RETANGULAR 1200x800</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.2.12 do TR (Anexo I do Edital)</p>		1	R\$	R\$
19	<p>POSTO DE CALL CENTER - MESA PARA TELEATENDIMENTO COM TAMPOS REGULÁVEIS NA ALTURA, COM PAINÉIS DE FECHAMENTO NAS LATERAIS E NO FUNDO. DIMENSÕES DA CADA MESA: 1000 X 795 X 670/960 MM (LXPXA) (8 POSTOS DE ATENDIMENTO DIVIDIDOS EM 4 POSTOS PARA CADA LADO).</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.2.13 do TR (Anexo I do Edital)</p>		1	R\$	R\$
20	<p>BALCÃO DE RECEPÇÃO RETO INDEPENDENTE, E FECHAMENTO LATERAL EM AMBOS OS LADOS</p> <p>Conforme a especificação constante do item 4.2.14 do TR (Anexo I do Edital)</p>		2	R\$	R\$
VALOR TOTAL LOTE 2				R\$	

Validade da Proposta: 60 (sessenta) dias.

Local e data.

Assinatura do representante legal:

Nome:

Cargo:

ANEXO III - MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

A **FUNDAÇÃO DE PREVIDÊNCIA COMPLEMENTAR DO SERVIDOR PÚBLICO FEDERAL DO PODER JUDICIÁRIO - FUNPRESP-JUD**, sediada no SCN Quadra 4, Edifício Varig - Torre Sul, Bloco B, 8º Andar, Sala 803, Asa Norte, Brasília-DF, CEP: 70.714-020, neste ato representada por (*cargo e nome*), considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº. X/2026, publicada no Diário Oficial da União - DOU de ___/___/___, processo administrativo nº 02513/2025, **RESOLVE** registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no Edital, sujeitando-se as partes às normas constantes no Regulamento Interno de Licitações e Contratos Funpresp-Jud (Rilc), subsidiariamente à Lei nº 13.303 de 2016, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para aquisição de itens de mobiliário corporativo, em razão da locação de nova sala comercial, destinada à expansão da estrutura física da Funpresp-Jud, com vistas a atender à crescente demanda operacional e administrativa da Fundação, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas na sessão 1 do Termo de Referência, Anexo I do Edital Pregão Funpresp-Jud nº. 20/2026, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Quadro 1: Especificações do Fornecedor e Itens Registrados

Prestador do serviço / Fornecedor <i>(razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante)</i>					
Item	Descrição/Especificação	Unidade de Medida	Quantidade	Valor Unitário	Valor Total
1					
2					
3					

2.2. A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços consta como anexo a esta Ata.

3. DO ÓRGÃO GERENCIADOR

3.1. O órgão gerenciador será a Fundação de Previdência Complementar do Servidor Público Federal do Poder Judiciário – Funpresp-Jud.

4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1 Não será admitida a adesão à ata de registro de preços decorrente desta licitação.

5. DA VALIDADE DA ATA

5.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, a partir de sua assinatura, não podendo ser prorrogada.

6. REVISÃO E CANCELAMENTO

- 6.1. O órgão gerenciador realizará pesquisa de mercado periodicamente.
- 6.2. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo ao órgão gerenciador promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).
- 6.3. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão gerenciador convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.
- 6.4. O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.
- 6.4.1. Na hipótese de existirem outros fornecedores classificados, a ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.
- 6.5. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:
- 6.5.1. liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e
- 6.5.2. convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.
- 6.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.
- 6.7. O registro do fornecedor será cancelado quando:
- 6.7.1. descumprir as condições da ata de registro de preços;
- 6.7.2. não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pelo órgão gerenciador, sem justificativa aceitável;
- 6.7.3. não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou
- 6.7.4. sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).
- 6.8. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 6.7.1, 6.7.2 e 6.7.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.
- 6.9. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:
- 6.9.1. por razão de interesse público; ou
- 6.9.2. a pedido do fornecedor.

7. DAS PENALIDADES

- 7.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no Edital.
- 7.1.1. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente, nos termos do art. 49, §1º do Decreto nº 10.024/2019.
- 7.2. É da competência do órgão gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço, exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos participantes, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade.

8. CONDIÇÕES GERAIS

- 8.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as

obrigações do órgão gerenciador e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, Anexo I do Edital Pregão Funpresp-Jud nº. 20/2026.

8.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços.

8.3. No caso de adjudicação por preço global de grupo de itens, só será admitida a contratação dos itens nas seguintes hipóteses.

8.3.1. contratação da totalidade dos itens de grupo, respeitadas as proporções de quantitativos definidos no certame; ou

8.3.2. contratação de item isolado para o qual o preço unitário adjudicado ao vencedor seja o menor preço válido ofertado para o mesmo item na fase de lances.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

Local e data
Assinaturas