

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 016/2021
 PREGÃO ELETRÔNICO Nº 016/2021 – COPES**

Aos 17 dias do mês de dezembro do ano de dois mil e vinte e um, o CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL - COPES, Consórcio Público, constituído na forma de Associação Pública, com personalidade jurídica de direito público e de natureza autárquica, integrante da administração indireta de todos os entes da Federação consorciados, com fundamento legal no artigo 41, inc. IV, da Lei Federal no 10.406/02 (Código Civil Brasileiro), inscrito no CNPJ sob o nº 11.312.086/0001-04, com sede na Rua Andrade Neves, 2077, 6º andar, no Município de Pelotas, Estado do Rio Grande do Sul, neste ato representado pelo Sr. FAVIO MARCEL TELIS GONZALEZ, Presidente do Consórcio Público do Extremo Sul - COPES, doravante denominado ÓRGÃO GERENCIADOR no uso de suas atribuições, RESOLVE Registrar os Preços do Consórcio formado pela proposta da empresa MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA., pessoa jurídica de direito privado, situada a rua Rubio Brasilliano, 84, Bairro José Bonifácio, na cidade de Erechim, inscrita no CNPJ sob o nº 35.173.456/0001-38, neste ato representada pelo representante legal TIAGO FERNANDES DOS SANTOS, RG nº 1112547541 SSP/RS e CPF nº 029.201.210-14, doravante denominado FORNECEDOR, para fornecimento dos itens, constantes do objeto seguir, sujeitando-se as partes as determinações da Lei nº 8.666/93 e suas alterações, a Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, e sendo observadas as bases e os fornecimentos indicados nesta Ata de Registro de Preços

1 – OBJETO, PREÇO E CONDIÇÕES

1.1 – O objeto da presente ata é o Registro de Preço para fornecimento referente aos Ativos permanentes, conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, durante o período de doze meses, a contar da assinatura da ata de registro de preços.

1.2 - Os preços registrados para a aquisição dos materiais são os seguintes:

Qtida	Descrição do Produto	Modelo	Marca	Preço unitário
1.620	CADEIRA PRESIDENTE	OPERATIVA PLUS	PLAXMETAL	R\$ 1.198,00
620	CADEIRA DIRETOR	OPERATIVA	PLAXMETAL	R\$ 1.156,00
5.860	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL	OPERATIVA PLUS	PLAXMETAL	R\$ 955,00
950	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO	OPERATIVA PLUS	PLAXMETAL	R\$ 596,00
720	CADEIRA GIRATORIA OPERACIONAL CAIXA	OPERATIVA	PLAXMETAL	R\$ 997,00
1.300	CADEIRA DIÁLOGO FIXA DIRETOR BASE S	OPERATIVA PLUS	PLAXMETAL	R\$ 799,00
890	CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECRETÁRIA 4 PÉS	OPERATIVA PLUS	PLAXMETAL	R\$ 467,00
1.350	LONGARINA DIRETOR 03 LUGARES	OPERATIVA	PLAXMETAL	R\$ 2.098,00
420	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO	BIX	PLAXMETAL	R\$ 1.597,00
1.080	CADEIRA GIRATORIA OPERACIONAL	BEEZI	PLAXMETAL	R\$ 847,00
920	CADEIRA DIÁLOGO FIXA 4 PÉS	BEEZI	PLAXMETAL	R\$ 516,00
760	LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO	BEEZI	PLAXMETAL	R\$ 1.597,00
930	CADEIRA GIRATORIA PRESIDENTE TELA	BRIZZA	PLAXMETAL	R\$ 1.448,00
1.310	CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA	BRIZZA	PLAXMETAL	R\$ 797,00
820	CADEIRA GIRATORIA SECRETÁRIA	ERGOPLAX	PLAXMETAL	R\$ 589,00
3.500	CADEIRA 4 PÉS FIXA	ERGOPLAX	PLAXMETAL	R\$ 257,00
1.380	LONGARINA 03 LUGARES	ERGOPLAX	PLAXMETAL	R\$ 769,00

10.000	CONJUNTO TREINAMENTO COM PRANCHETA LATERAL	ERGOPLAX	PLAXMETAL	R\$ 547,00
850	CADEIRA 4 PÉS COM RODIZIO	QUICK	PLAXMETAL	R\$ 393,00
420	CADEIRA FIXA ALTA 4 PÉS	QUICK	PLAXMETAL	R\$ 514,00
1.240	CADEIRA FIXA "V"	QUICK	PLAXMETAL	R\$ 328,00
3.500	POLTRONA PARA AUDITÓRIO REBATÍVEL APOIO DE BRAÇO PRANCHETA ANTI PÂNICO	ESIBIRE	PLAXMETAL	R\$ 2.489,00
180	POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA OBESO	ESIBIRE	PLAXMETAL	R\$ 3.800,00
TOTAL				R\$ 24.754,00

1.3 - A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que dele poderão advir, facultando-se a realização específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao beneficiário do registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições, conforme Art. 15, § 4º da Lei 8.666/93.

1.4 - O vencedor assume a responsabilidade de fornecimento, mediante assinatura do demonstrativo de propostas vencedoras, anexo da presente ata, bem como todas as condições constantes no edital do pregão nº 016/2021 e seus anexos, sendo a responsabilidade de fornecimento da empresa ganhadora:

2 - DAS CONDIÇÕES E FORMAS DE PAGAMENTO

2.1 - O pagamento será efetuado em até 15 (quinze) dias, após a entrega dos materiais, mediante a apresentação das Notas Fiscais e o pedido de pagamento pelo Núcleo responsável do município, na conta bancária da empresa fornecedora:

DADOS BANCÁRIOS:

MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA.

BANCO: BANCO DO BRASIL

AGÊNCIA: 0132-5

C/C nº 81672-8

Parágrafo segundo: Eventuais despesas com Tarifas Bancárias decorrentes do pagamento serão de responsabilidade da CONTRATADA.

2.2 - Além da nota fiscal com o código de barras e sua numeração e/ou fatura do(s) produto(s) entregue(s), a empresa deverá apresentar e manter atualizados (durante a validade do registro) os seguintes documentos:

- Certidão de Regularidade relativa à Seguridade Social, emitida pelo órgão competente;
- Certificado de Regularidade de Situação do FGTS;
- Prova de regularidade com a Fazenda Estadual, Federal e Municipal, relativa à sede ou domicílio do proponente, dentro de seu período de validade.

3 - DOS PRAZOS

3.1 - A presente ata de registro de preços tem validade de 12 (doze) meses, a contar de sua assinatura, podendo ser prorrogada pelo mesmo período havendo interesse do Órgão Gerenciador.

4 - DO CONTRATO

4.1 - Para consecução dos fornecimentos dos produtos registrados nessa ata serão celebrados contratos específicos com a empresa vencedor do processo licitatório.

5 - CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

5.1 - A CONTRATADA deverá fornecer, quando solicitado, a(s) quantidade solicitada(s) pelo Município, não podendo, portanto, estipular o fornecimento de quantidades mínimas ou máximas.

5.2 - A CONTRATADA será responsável pelo fornecimento e entrega dos produtos nos locais determinados pela CONTRATANTE, sem que haja qualquer custo adicional, devendo a mesma cumprir com todas as exigências constante no edital do Pregão nº 016/2021 e seus anexos;

5.1 - Os produtos a serem entregues e que porventura forem rejeitados, por estarem em desacordo com as especificações ou condições exigidas no contrato deverão ser substituídos em até 10 dias úteis após a Contratada ter sido devidamente notificada, caso a constatação de irregularidade seja posterior à entrega;

5.2 - A recusa injustificada da Contratada em atender à substituição levará à aplicação das sanções previstas na presente ata;

5.3 - Poderão fazer uso da(s) Ata(s) de Registro de Preços, todos os municípios associados ao COPES Consórcio Público do Extremo Sul.

5.4 - Municípios não associados ao Consórcio poderão aderir ao registro de preços somente com concordância do COPES e da empresa detentora da ata.

5.5 - Os pedidos para adesão a ata de registro de preços devem ser encaminhados ao Secretário Executivo do COPES através do e-mail daizon-stoquetti@bol.com.br.

5.5 - O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preços não poderá exceder, na totalidade, ao quintuplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços, independente do número de municípios que a aderirem.

5.6 - As adesões deverão ser feitas para o consórcio e deverão obedecer ao percentual de cada uma das consorciadas em sua contratação.

6 - CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

6.1 - O registro de determinado preço poderá ser cancelado, nas seguintes hipóteses:

- a) quando o fornecedor não cumprir as obrigações constantes dessa ata de registro de preços;
- b) quando o fornecedor não assinar o contrato quando convocado para tal, sem justificativa aceitável;
- c) quando o fornecedor não aceitar reduzir o seu preço registrado se esse se tornar superior ao praticado no mercado;
- d) quando o fornecedor solicitar o cancelamento por escrito, comprovando estar impossibilitado de cumprir as exigências desta ata de registro de preços por fato superveniente, decorrentes de caso fortuito ou força maior;

6.2 - A comunicação do cancelamento do preço registrado, nos casos previstos na alínea "a" será formalizado em processo próprio e comunicado por correspondência, com aviso de recebimento, assegurado o contraditório e a ampla defesa no prazo de 5 (cinco) dias úteis;

6.3 - No caso de se tornar desconhecido o endereço do fornecedor, a comunicação será feita por publicação na imprensa oficial, considerando-se, assim, para todos efeitos, cancelado o preço registrado.

7 - DAS OBRIGAÇÕES DO MUNICÍPIO

7.1 - O Município se compromete a efetuar o pagamento em até 15 dias após o recebimento dos materiais, só podendo ser estabelecido outro prazo, se convencionado no contrato a ser formalizado entre Município e a empresa fornecedora.

7.2 - O faturamento e pagamento será realizado diretamente para empresas, no CNPJ e contas indicadas na presente ata.

8 - DAS OBRIGAÇÕES DA EMPRESA

8.1 - Será de inteira responsabilidade da empresa, os encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais ou quaisquer outros decorrentes da execução deste contrato, isentando o Município de qualquer responsabilidade no tocante a vínculo empregatício ou obrigações previdenciárias, no caso de reclamações

trabalhistas, ações de responsabilidade civil e penal, decorrentes dos serviços e de qualquer tipo de demanda.

8.2 - A empresa assume o compromisso formal de executar todas as tarefas, objeto da presente ata, com perfeição e acuidade.

8.3 - Deverá a empresa manter atualizado os pagamentos decorrentes da contratação (quando ocorrer), como salário de empregados e quaisquer outros, ficando a cargo da mesma a responsabilidade por quaisquer acidentes que possam vir a ser vítimas seus empregados, quando em serviço, e por tudo quanto às leis trabalhistas e previdenciárias lhe asseguram.

8.4 - A empresa será responsável por quaisquer danos materiais e/ou pessoais causados ao Município, ou a terceiros, provocados por seus empregados, ainda que por omissão involuntária, devendo ser adotadas, dentro de 48 horas, as providências necessárias para o ressarcimento.

8.5 - Deverá ser prestado, todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo Município, e cujas reclamações se obriga a atender prontamente.

8.6 - No valor registrado estão incluídas todas as despesas de fretes, taxas, impostos e seguros, bem como quaisquer outros encargos que incidam ou venham a incidir sobre o produto.

8.7 - A contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições estabelecidas, os acréscimos de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor total registrado.

9. DAS PENALIDADES

9.1 - Caso haja inexecução total ou parcial da Ata de Registro de Preços ou do Contrato, o Município poderá, garantida a defesa prévia, aplicar as sanções previstas na Lei n.º 8.666/93 e alterações, consubstanciadas com as sanções previstas na Lei Federal n.º 10.520 de 17/07/2002.

9.2 - As penalidades serão:

- a) advertência;
- b) multa;
- c) suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração Municipal, por prazo não superior a 02 (dois) anos;
- d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública;

9.3 - Será garantido ao licitante, o direito prévio da citação e da ampla defesa, no prazo de 05 (cinco) dias úteis contra quaisquer das situações acima previstas.

9.4 - Essas penalidades serão aplicadas a critério do Município, e, sempre que aplicadas, serão devidamente registradas.

9.5 - Serão aplicadas as penalidades:

9.5.1 Quando houver recusa injustificada da empresa em assinar a Ata de Registro de Preços, ou não assiná-la dentro do prazo estabelecido pelo Município;

9.5.2 Sempre que verificadas pequenas irregularidades;

9.5.3 Quando houver atraso injustificado no fornecimento, entrega solicitado (s) e/ou execução do (s) serviço(s) por culpa da empresa;

9.5.4 Quando não corrigir deficiência apresentada no (s) material (ais) entregue (s) e/ou no (s) serviço (s) executado (s);

9.5.5 Quando houver descumprimento das cláusulas constantes na Ata de Registro de Preços ou de dever originado de norma legal ou regulamentar pertinente.

9.6 - Para o caso previsto no subitem 9.5.1 será aplicada uma multa de 1% sobre o valor total homologado para a Empresa.

9.7 - Para o caso previsto no subitem 9.5.2 será aplicada uma multa de 0,2% sobre o valor total registrado para a Empresa.

9.8 - A advertência por escrito será aplicada independentemente de outras sanções cabíveis, sempre que se verificarem pequenas irregularidades (subitem 9.5.2). A sua reiteração demandará a aplicação de pena mais elevada, a critério do Município.

9.9 - A multa será de 0,2% por dia de atraso, incidente sobre o valor total registrado para a empresa, para o caso previsto no item 9.5.3, limitado ao prazo máximo de 10 (dez) dias úteis.

9.10 - Para os casos previstos no subitem 9.5.4 será aplicada a multa de 100% sobre o valor do item mal executado.

9.11 - Para os casos previstos no subitem 9.5.5 será aplicada a multa de 15% sobre o valor total registrado para a empresa.

9.12 - A multa prevista nos itens anteriores não impede que o Município rescinda unilateralmente a Ata de Registro de Preços e aplique as outras sanções previstas na lei.

9.13 - A multa será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pelo Município ou ainda, quando for o caso, cobrada judicialmente.

9.14 - A suspensão temporária de contratar com a Administração Municipal ou declaração de inidoneidade para licitar com a Administração Pública será aplicada nos casos de maior gravidade depois de exame por Comissão especialmente designada pelo Prefeito Municipal.

9.15 - As penalidades previstas não serão relevadas, salvo quando ficar comprovada a ocorrência de situações que se enquadrem no conceito jurídico de força maior ou caso fortuito.

10 - DISPOSIÇÕES GERAIS

10.1 - A não utilização do registro de preços será admitida no interesse da Administração e nos casos em que as aquisições se revelarem antieconômicas ou naquelas em que se verificarem irregularidades que possam levar ao cancelamento do registro de preços.

10.2 - A presente minuta poderá sofrer alterações, obedecidas às disposições contidas no artigo 65 da Lei nº 8.666/93 e alterações.

10.3 - A presente Ata, assim como as eventuais alterações ou aditamentos, terão sua eficácia condicionada à publicação dos seus extratos e começará a vigorar a partir das respectivas assinaturas.

10.4 - A Ata poderá ser rescindida caso ocorram quaisquer dos casos previstos nos arts. 77 e 78 da Lei Federal nº 8.666/93 e alterações posteriores.

10.5 - Aplica-se a presente ATA as disposições da Lei 8.666/93 e Lei 10.520/02.

10.6 - Para solucionar quaisquer questões oriundas desta Ata de Registro de Preços, fica eleito o Foro da Comarca de Pelotas/RS, com renúncia de quaisquer outros ainda que privilegiados.

E por assim haverem acordado, declaram ambas as partes aceitar todas as disposições estabelecidas na presente ata, mediante assinatura no demonstrativo de propostas vencedoras que, lida e achada conforme, vai assinada pelo Sr. Prefeito Municipal e duas testemunhas.

Pelotas, 17 de dezembro de 2021.

CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL - COPES
SR. FAVIO MARCEL TELIS GONZALES
Presidente

AUTORIDADE: FAVIO MARCEL TELIS GONZALEZ


FAVIO MARCEL TELIS GONZALEZ
Prefeito de Jaguarão
Presidente Consórcio Público do Extremo Sul

TIAGO FERNANDES
DOS SANTOS

Assinado de forma digital por
TIAGO FERNANDES DOS
SANTOS
Dados: 2021.12.17 11:39:47
-03'00'

MF SUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA.
CNPJ: 35.176.456/0001-38
TIAGO FERNANDES DOS SANTOS
CPF nº 029.201.210-14



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
PELOTAS-RS

ATA DE SESSÃO - ADJUDICAÇÃO - Parte 1 de 1

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 016/2021
Processo Administrativo Nº 016/2021
Tipo: REGISTRO DE PREÇO
PREGOEIRO: DAIZON DE OLIVIERA STOQUETTI
Data de Publicação: 11/10/2021 11:46:28

MOVIMENTOS DO PROCESSO

21/10/2021 08:42:43	CADASTRO DE PROPOSTA	MFSUL COMERCIO DE MOVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA.
21/10/2021 11:31:50	ALTERAÇÃO DE PROPOSTA	MFSUL COMERCIO DE MOVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA.
21/10/2021 13:35:56	CADASTRO DE PROPOSTA	LAYOUT MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA
21/10/2021 13:55:31	ALTERAÇÃO DE PROPOSTA	LAYOUT MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA
21/10/2021 14:53:49	CADASTRO DE PROPOSTA	A3 COMERCIO E SERVICOS LTDA
21/10/2021 16:27:13	ALTERAÇÃO DE PROPOSTA	A3 COMERCIO E SERVICOS LTDA
22/10/2021 10:01:27	MENSAGEM	PREGOEIRO
Bom dia senhores !		
22/10/2021 10:02:06	MENSAGEM	PREGOEIRO
Estamos começando o processo 016/2021 para Aquisições de Ativos Permanentes		
22/10/2021 10:03:22	MENSAGEM	PREGOEIRO
Boa sorte!		
22/10/2021 10:18:28	MENSAGEM	PREGOEIRO
Solicitamos os documentos por sedex para o endereço e no prazo conforme edital!		
22/10/2021 10:18:33	MENSAGEM	PREGOEIRO
Obrigado!		
25/10/2021 13:17:49	MENSAGEM	PREGOEIRO
Boa tarde!		
25/10/2021 13:25:31	MENSAGEM	PREGOEIRO
Devido a NÃO apresentação de documentos na plataforma, a empresa deverá ser desclassificada!		
25/11/2021 15:31:25	MENSAGEM	PREGOEIRO
Encaminhamos para detentora do melhor preço em anexo por e-mail bem como em anexo ao Portal, Parecer relativo aos documentos apresentado pela empresa, com prazo de 5 dias para manifestação/recursos!		
03/12/2021 14:48:58	MENSAGEM	PREGOEIRO
Boa tarde!		
03/12/2021 14:50:34	MENSAGEM	PREGOEIRO
Considerando que, no dia 25/11/2021 o Consórcio Público do Extremo Sul encaminhou Relatório de Análise dos documentos apresentados pela empresa LAYOUT MOVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA. aos e-mails: maria@layout.ind.br,licitacao@layout.ind.br e licitacao1@layout.ind.br bem como, comunicou aos licitantes neste portal o envio do referido relatório com o prazo de 05 (cinco) dias uteis para manifestação da empresa.		
03/12/2021 14:50:53	MENSAGEM	PREGOEIRO
Considerando que houve o decurso do prazo sem que houvesse manifestação por parte da empresa. Resta desclassificada a empresa LAYOUT MOVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA.		
03/12/2021 14:55:36	MENSAGEM	PREGOEIRO
No entanto, convocamos a empresa MFSUL COMERCIO DE MOVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA a entregar toda a documentação física solicitada em Edital e a que foi anexada ao Portal no prazo de três dias uteis, conforme edital.		
07/12/2021 10:16:03	MENSAGEM	PREGOEIRO
Informamos que a empresa entregou a documentação, assim a demais poderam solicitar vistas!		
16/12/2021 09:48:35	MENSAGEM	PREGOEIRO
Bom dia!		
16/12/2021 09:50:28	MENSAGEM	PREGOEIRO
Veio por meio deste solicitar a possibilidade de redução de preço!		
16/12/2021 14:17:41	MENSAGEM	PREGOEIRO
Boa tarde!		
16/12/2021 14:21:01	MENSAGEM	PREGOEIRO
Concluída a análise técnica da documentação constatou-se pela procedência dos mesmo, desta forma pela habilitação da licitante.		



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
PELOTAS-RS

LOTE 1 - ADJUDICADO
Ativos Permanentes (Cadeiras)

VALORES UNITÁRIOS FINAIS

Item: 1	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus
Descrição: CADEIRA PRESIDENTE			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 1.198,00		Valor Total: 1.198,00
Item: 2	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa
Descrição: CADEIRA DIRETOR			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 1.156,00		Valor Total: 1.156,00
Item: 3	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 955,00		Valor Total: 955,00
Item: 4	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 596,00		Valor Total: 596,00
Item: 5	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL CAIXA			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 997,00		Valor Total: 997,00
Item: 6	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus
Descrição: CADEIRA DIÁLOGO FIXA DIRETOR BASE S			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 799,00		Valor Total: 799,00
Item: 7	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus
Descrição: CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECREÁRIA 4 PÉS			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 467,00		Valor Total: 467,00
Item: 8	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa
Descrição: LONGARINA DIRETOR 03 LUGARES			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 2.098,00		Valor Total: 2.098,00
Item: 9	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Bix
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 1.597,00		Valor Total: 1.597,00
Item: 10	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Beezi
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 847,00		Valor Total: 847,00
Item: 11	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Beezi
Descrição: CADEIRA DIÁLOGO FIXA 4 PÉS			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 516,00		Valor Total: 516,00
Item: 12	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Beezi
Descrição: LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MEDIO			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 1.597,00		Valor Total: 1.597,00
Item: 13	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Brizza
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 1.448,00		Valor Total: 1.448,00
Item: 14	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Brizza
Descrição: CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 797,00		Valor Total: 797,00
Item: 15	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 589,00		Valor Total: 589,00
Item: 16	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax
Descrição: CADEIRA 4 PÉS FIXA			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 257,00		Valor Total: 257,00



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL PELOTAS-RS

Item: 17	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax
Descrição: LONGARINA 03 LUGARES			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 769,00		Valor Total: 769,00
Item: 18	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax
Descrição: CONJUNTO TRENAMENTO COM PRANCHETA LATERAL			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 547,00		Valor Total: 547,00
Item: 19	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Quick
Descrição: CADEIRA 4 PÉS COM RODIZIO			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 393,00		Valor Total: 393,00
Item: 20	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Quick
Descrição: CADEIRA FIXA ALTA 4 PÉS			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 514,00		Valor Total: 514,00
Item: 21	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Quick
Descrição: CADEIRA FIXA "V"			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 328,00		Valor Total: 328,00
Item: 22	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Esibire
Descrição: POLTRONA PARA AUDITÓRIO REBATÍVEL APOIO DE BRAÇO PANCHETA ANTI PÂNICO			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 2.489,00		Valor Total: 2.489,00
Item: 23	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Esibire
Descrição: POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA OBESO			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 3.800,00		Valor Total: 3.800,00

CLASSIFICAÇÃO

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	ME
1 MFSUL COMERCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E	072	35.173.456/0001-38	25.930,00	24.754,00	Sim
2 A3 COMERCIO E SERVICOS LTDA	068	13.773.885/0001-03	25.930,00	25.930,00	Sim

DECLASSIFICADOS

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	ME
--------------	-----	-----------	----------------	--------------	----

INABILITADOS

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	ME
LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA	078	02.604.236/0001-62	25.930,00	20.520,00	Não

MOVIMENTOS DO LOTE

11/10/2021 11:46:28	PUBLICADO		
11/10/2021 12:00:00	RECEPÇÃO DE PROPOSTAS		
22/10/2021 08:00:00	ANÁLISE DE PROPOSTAS		
22/10/2021 10:04:06	DISPUTA		
22/10/2021 10:04:06	LANCE	A3 COMERCIO E SERVICOS LTDA (PARTICIPANTE 068)	25.930,00
22/10/2021 10:04:06	LANCE	MFSUL COMERCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA	25.930,00
22/10/2021 10:04:06	LANCE	LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)	25.930,00
22/10/2021 10:05:02	LANCE	MFSUL COMERCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA	25.870,00
22/10/2021 10:11:47	LANCE	LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)	20.520,00
22/10/2021 10:13:54	LANCE	MFSUL COMERCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA	25.850,00
22/10/2021 10:13:54	PRORROGAÇÃO AUTOMÁTICA		
22/10/2021 10:15:54	NOTIFICAÇÃO SISTEMA		
O detentor da melhor oferta da etapa de lances é LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA			
22/10/2021 10:15:54	HABILITAÇÃO		
22/10/2021 10:22:11	MENSAGEM	LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)	
Cliente, estamos providenciando o envio!			



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
PELOTAS-RS

27/10/2021 13:28:22 MENSAGEM LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
A documentação obrigatório que o edital exige estar anexada é a documentação de habilitação.

27/10/2021 13:28:55 MENSAGEM LAYOUT MOVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
favor informar qual subitem do edital procede tal informação.

27/10/2021 13:35:05 MENSAGEM LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
8. JULGAMENTO DAS PROPOSTAS APÓS ENCERRAMENTO DA DISPUTA

27/10/2021 13:35:33 MENSAGEM LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
d - A proposta vencedora ajustada ao lance, juntamente com os documentos exigidos para habilitação, originais ou cópias autenticadas, deverá estar protocolada no Consórcio, na cidade de Pelotas/RS, no prazo de até 3 (três) dias úteis, contados da divulgação do julgamento, em envelope lacrado e rubricado pelo proponente, de modo a assegurar a sua inviolabilidade, sob pena de desclassificação, contendo as seguintes indicações no seu averso:

27/10/2021 13:37:07 MENSAGEM LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
favor verificar, está ocorrendo algum equívoco!

27/10/2021 17:29:39 MENSAGEM PREGOEIRO
Receberam o e-mail?

27/10/2021 17:31:30 MENSAGEM PREGOEIRO
licitacao1@layout.ind.br

27/10/2021 17:33:42 MENSAGEM PREGOEIRO
Boa tarde!

Segue o parecer em anexo sobre a falta de documentos não anexados na plataforma.

Favor acusar recebimento!

Administração

27/10/2021 19:10:24 MENSAGEM PREGOEIRO
No edital consta de forma expressa que a licitante deve apresentar junto com a proposta comercial...

27/10/2021 19:11:18 MENSAGEM PREGOEIRO
Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia...

27/10/2021 19:11:51 MENSAGEM PREGOEIRO
segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações...

27/10/2021 19:13:02 MENSAGEM PREGOEIRO
características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

28/10/2021 07:57:59 MENSAGEM LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
Prezados mais uma vez reafirmamos que o edital não solicitava documentação técnica anexada na plataforma e sim documentação de habilitação, informamos que estaremos entrando com denuncia junto ao tribunal de contas e ministério público, visto fica clara e evidenciado o favorecimento para uma determinada empresa participante.

28/10/2021 08:01:23 MENSAGEM LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
o edital deixa claro que: a documentação deverá ser enviado por meio físico conforme clausula que já informamos em mensagens anteriores.

28/10/2021 09:37:04 MENSAGEM PREGOEIRO
Informamos que a empresa entregou a documentação física na terça feira em envelope fechado!

28/10/2021 09:37:49 MENSAGEM PREGOEIRO
Os próximos passos serão informado aqui no chat!

28/10/2021 10:21:03 MENSAGEM LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
Prezados, informamos que verificamos na nossa caixa de e-mail e não foi encontrado o referido e-mail enviado!



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
PELOTAS-RS

- 28/10/2021 10:21:51 **MENSAGEM** LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
solicitamos que nos reencaminhe para licitacao@layout.ind.br e licitacao1@layout.ind.br
- 29/10/2021 08:10:27 **MENSAGEM** LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
Prezados bom dia reenviamos nossa solicitação para o envio do e-mail que até o presente momento não recebemos:
licitacao@layout.ind.br e licitacao1@layout.ind.br
- 01/11/2021 09:24:22 **MENSAGEM** LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
Prezados(a) bom dia mais uma vez ressaltamos que não recebemos o referido e-mail, solicitamos mais uma vez o reenvio.
- 03/11/2021 09:09:44 **MENSAGEM** LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
Prezados bom dia estamos insistentemente solicitando o envio do referido e-mail, por vocês supostamente enviado, no entanto até o presente momento este e-mail não foi recebido, mais uma solicitamos o reenvio do mesmo para tomarmos as devidas providências em relação ao mesmo.
- 03/11/2021 10:10:18 **MENSAGEM** PREGOEIRO
Estou reenviando!
- 03/11/2021 10:16:32 **MENSAGEM** PREGOEIRO
Reenviado!
- 04/11/2021 09:59:11 **MENSAGEM** LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
Prezados recebemos o referido e-mail, no entanto as alegações não tem fundamento, o que nos causa estranheza é que conforme o e-mail até recurso a empresa que está após a nossa já manifestou e o mesmo já foi aceito e respondido pelo consorcio, solicitamos a informação de esclarecimento por gentileza qual fase do processo foi aberta a intenção! **RESSALTAMOS AQUI MAIS UMA VEZ EFETUAREMOS DENUNCIA AOS ÓRGÃOS COMPETENTES, COMO TAMBEM ENTRAREMOS COM MANDATO DE SEGURANÇA.**
- 07/11/2021 19:23:27 **MENSAGEM** PREGOEIRO
Estamos aguardando sua resposta com suas fundamentações, nos causa estranheza que ainda não recebemos algum argumento e sim ameaças!
- 07/11/2021 19:24:31 **MENSAGEM** PREGOEIRO
Desta forma aguardamos ainda a fundamentação e a resposta, para que passamos encaminhar para a análise do jurídico!
- 09/11/2021 17:06:19 **MENSAGEM** LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
Prezados em momento algum ameaçamos, e sim reenviáramos nosso direto.
- 09/11/2021 17:10:22 **MENSAGEM** LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA (PARTICIPANTE 078)
Mais uma vez solicitamos que nos informe em qual fase do processo foi aberta intenção de recurso, visto que para que isso venha a acontecer primeiro deveríamos estar habilitados com nossa proposta e documentação aceita, para que então fosse aberta a intenção de fase recursal.
- 09/11/2021 22:31:37 **MENSAGEM** PREGOEIRO
Não foi aberto ainda para recurso! Estamos em análise de toda documentação!
- 03/12/2021 14:51:37 **NOTIFICAÇÃO** SISTEMA
detentor da melhor oferta é MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA.
- 03/12/2021 14:51:38 **INABILITAÇÃO DE PARTICIPANTE** PREGOEIRO
LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA inabilitado. Motivo: Considerando que, no dia 25/11/2021 o Consórcio Público do Extremo Sul encaminhou Relatório de Análise dos documentos apresentados pela empresa LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA, aos e-mails: maria@layout.ind.br,licitacao@layout.ind.br e licitacao1@layout.ind.br bem como, comunicou aos licitantes neste portal o envio do referido relatório com o prazo de 05 (cinco) dias uteis para manifestação da empresa. Considerando que houve o decurso do prazo sem que houvesse manifestação por parte da empresa. Resta desclassificada a empresa LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA.
- 16/12/2021 10:01:47 **MENSAGEM** MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES
Bom dia, sr. Pregoeiro. Vamos analisar e verificar a possibilidade de diminuir o valor do lote.
- 16/12/2021 10:40:51 **MENSAGEM** MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES
Sr. Pregoeiro, analisamos aqui e conseguimos chegar no valor de R\$24.754,00 para o lote 1.
- 16/12/2021 11:16:57 **MENSAGEM** PREGOEIRO
Favor colocar no sistema o novo valor
- 16/12/2021 11:19:49 **LANCE** MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA **24.754,00**
- 16/12/2021 13:11:32 **NOTIFICAÇÃO** SISTEMA
Valores unitários definidos pelo vencedor.
- 16/12/2021 14:21:46 **MANIFESTAÇÃO DE RECURSOS**
- 16/12/2021 14:51:47 **EM ADJUDICAÇÃO**
- 16/12/2021 15:01:31 **ADJUDICADO**



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
PELOTAS-RS

PREGOEIRO: DAIZON DE OLIVIERA STOQUETTI



Daizon Stoquetti
Secretário Executivo do Consórcio
Pregoeiro

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS CONSÓRCIO EXTREMO SUL

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 016/2021

VALIDADE: 17/12/2022





CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 016/2021
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 016/2021
CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL

Rua Andrade Neves, nº. 2077, 6º Andar

Pelotas - Rio Grande do Sul

Validade: 17/12/2022

E-mail: daizon-stoquetti@bol.com.br



MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA

Nome de Fantasia: MFSUL Móveis

CNPJ nº: 35.173.456/0001-38

Endereço: Rubio Brasileiro, 84, Sala 01 - José Bonifácio

Erechim - Rio Grande do Sul

Telefone: (54) 3712-2587

Fone: (54) 99286-9756 

E-mail: licitacoes@mfsulmoveis.com.br



MODELO DE SOLICITAÇÃO DE ADESÃO

AO CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL – COPES

Assunto: Solicita anuência para participação em Ata do Sistema de Registro de Preços.
Referente: Pregão Eletrônico 016/2021.

Prezado Senhor,

Solicitamos autorização para o _____ ADERIR à Ata de Registro de Preços, correspondente ao Pregão Eletrônico nº 016/2021, realizado pelo CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL – COPES para aquisição de ativos permanentes (cadeiras), descritos a seguir:

Item	Descrição	Quantidade

Havendo a anuência de Vossa Senhoria, na qualidade de Órgão Gestor, solicitamos o envio de cópia do documento de autorização para o endereço eletrônico _____. Esclarecimentos porventura necessários podem ser obtidos pelo telefone (XX) ____-____.

Atenciosamente;

TEM 01
CADEIRA PRESIDENTE



Valor Unitário: R\$ 1.198,00
Quantidade: 1.620 unidades

ITEM 02
CADEIRA DIRETOR



Valor Unitário: R\$ 1.156,00
Quantidade: 620 unidades

ITEM 03
CADEIRA GIRATÓRIA
OPERACIONAL



Valor Unitário: R\$ 955,00
Quantidade: 5.860 unidades

TEM 04
CADEIRA GIRATÓRIA
OPERACIONAL SEM BRAÇO



Valor Unitário: R\$ 596,00
Quantidade: 950 unidades

ITEM 05
CADEIRA GIRATÓRIA
OPERACIONAL CAIXA



Valor Unitário: R\$ 997,00
Quantidade: 720 unidades

ITEM 06
CADEIRA DIÁLOGO FIXA
DIRETOR BASE S



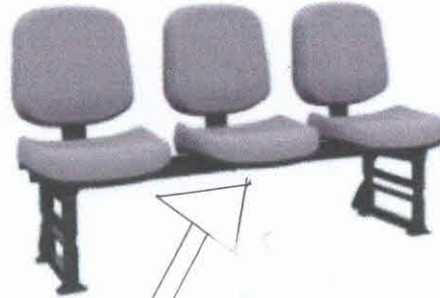
Valor Unitário: R\$ 799,00
Quantidade: 1.300 unidades

ITEM 07
CADEIRA DIÁLOGO FIXA
SECRETÁRIA 4 PÉS



Valor Unitário: R\$ 467,00
Quantidade: 890 unidades

ITEM 08
LONGARINA DIRETOR 03
LUGARES



Valor Unitário: R\$ 2.098,00 ✱
Quantidade: 1.350 unidades

ITEM 09
CADEIRA GIRATÓRIA
OPERACIONAL COM ESPALDAR
ALTO



Valor Unitário: R\$ 1.597,00
Quantidade: 420 unidades

ITEM 10
CADEIRA GIRATÓRIA
OPERACIONAL



Valor Unitário: R\$ 847,00
Quantidade: 1.080 unidades

ITEM 11
CADEIRA DIÁLOGO FIXA 4 PÉS



Valor Unitário: R\$ 516,00
Quantidade: 920 unidades

ITEM 12
LONGARINA 03 LUGARES
ESPALDAR MÉDIO



Valor Unitário: R\$ 1.597,00
Quantidade: 760 unidades

ITEM 13
CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE
TELA



Valor Unitário: R\$ 1.448,00 *
Quantidade: 930 unidades

ITEM 14
CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA



Valor Unitário: R\$ 797,00 *
Quantidade: 1.310 unidades

ITEM 15
CADEIRA GIRATÓRIA
SECRETÁRIA



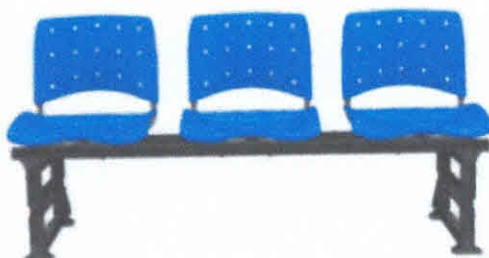
Valor Unitário: R\$ 589,00
Quantidade: 820 unidades

ITEM 16
CADEIRA 4 PÉS FIXA



Valor Unitário: R\$ 257,00
Quantidade: 3.500 unidades

ITEM 17
LONGARINA 03 LUGARES



Valor Unitário: R\$ 769,00
Quantidade: 1380 unidades

ITEM 18
CONJUNTO TREINAMENTO
COM PRANCHETA LATERAL



Valor Unitário: R\$ 547,00
Quantidade: 10.000 unidades

ITEM 19
CADEIRA 4 PÉS COM RODÍZIO



Valor Unitário: R\$ 393,00
Quantidade: 850 unidades

ITEM 20
CADEIRA FIXA ALTA 4 PÉS



Valor Unitário: R\$ 514,00
Quantidade: 420 unidades

ITEM 21
CADEIRA FIXA "V"



Valor Unitário: R\$ 328,00
Quantidade: 1.240 unidades

ITEM 22
POLTRONA PARA AUDITÓRIO
REBATÍVEL APOIO DE BRAÇO
PRANCHETA ANTI PÂNICO



Valor Unitário: R\$ 2.489,00
Quantidade: 3.500 unidades

ITEM 23
POLTRONA PARA AUDITÓRIO
PARA OBESO



Valor Unitário: R\$ 3.800,00
Quantidade: 180 unidades



(54) 3712-2587

www.mfsulmoveis.com.br

Erechim- Rio Grande do Sul

Dezembro/2021

DECLARAÇÃO

O CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, vem, informar que este órgão não realiza publicação do resultado da ATA de Registro de Preços na imprensa oficial após sua homologação, como se pode verificar nossos processos licitatórios precedentes, salvo superveniente orientação da autoridade competente.

É cediço que os atos praticados pela Administração Pública deve observar os princípios prescritos nas normas constitucionais e infraconstitucionais, e, especialmente às compras públicas, a legislações específicas, como Lei 8.666/93, Lei 10.520/05, Decretos e regulamentos. Na sequência, todos os atos e fases do processo licitatório no pregão eletrônico são divulgados e disponibilizados através do portal (<http://www.bll.gov.br>).

Ocorre que para o Processo- Pregão Eletrônico nº 016/2021, Processo Administrativo nº 016/2021, – a disputa ocorreu através da plataforma BLL.ORG.BR no qual fica responsabilizado pela Homologação e Adjudicação do certame, salientamos que o órgão o faz com base nos registros lançados no sistema. Para esse processo em específico o julgamento se deu por lote, então os preços baixaram aleatoriamente, sendo que os valores foram adequados por item.

Cumprida essa etapa, o Consórcio Extremo Sul, em plena consonância com a empresa vencedora do certame, ajusta corretamente os valores de acordo com a realidade do mercado, para assinatura da ata, e portanto, alguns preços são corrigidos/retificados.

Diante do exposto, DECLARA-SE que os valores corretos a serem considerados para efeito de futuras adesões serão os registrados na ATA DO CONSÓRCIO, sob nº 016/2021.

Pelotas, 17 de dezembro de 2021

AUTORIDADE: FAVIO MARCEL TELIS GONZALEZ



FAVIO MARCEL TELIS GONZALEZ
Prefeito de Jaguaraõ
Presidente Consórcio Público do Extremo Sul

CONSORCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
Aviso de licitação
Pregão Eletrônico nº 016/2021 – Registro de Preços

O CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, pessoa jurídica de direito público, com sede em Pelotas (RS), na rua Andrade Neves, nº 2077, andar 6 torna público que realizará **Pregão Eletrônico, do tipo Menor Preço Global por Lote, para Registro de Preços Ativos Permanentes (Cadeiras)**, para 20 municípios consorciados, por meio do site <www.bll.org.br>.

As propostas devem ser cadastradas no Site mencionado até às 8h do dia 22/10/2021 e a sessão pública de lances terá início às 10h

O Edital está à disposição dos interessados na sede da Entidade e nos sites:

consorcioextremosul.org

www.bll.org.br

Maiores informações pelo e-mail:

administracao@consorcioextremosul.org

Pelotas, 27 de setembro de 2021.


FAVIO MARCEL TELIS GONZALEZ
Prefeito de Jaguarão
Presidente Consórcio Público do Extremo Sul

OBJETO: O objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preços, por meio de pregão eletrônico, **para futuras aquisições de Ativos Permanentes para-Rede Municipal**, conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, durante o período de doze meses, a contar da assinatura da ata de registro de preços.

1. JUSTIFICATIVA

O Consórcio Público do Extremo Sul, como um consórcio metropolitano, visa colaborar com os municípios da região na busca de alternativas conjuntas para os problemas comuns que são apresentados anualmente. A entidade foi criada com o propósito de ampliar o diálogo entre os municípios, com um espaço para debates e decisões políticas capazes de representar os interesses dos consorciados, promover a cooperação e buscar soluções para problemas comuns.

Com este objetivo, visando uma padronização, maior agilidade e economicidade para os municípios da região, o Consórcio Público do Extremo Sul está elaborando um registro de preços, por meio de pregão eletrônico, para implantação de acordo com os critérios, necessidades e peculiaridades de cada município.

Considerando que cada município possui suas demandas específicas, o presente registro busca a elaboração de uma composição com ITENS, os quais serão selecionados de acordo com a necessidade individual de cada município, sejam elas aquisições parciais ou totais dos itens listados.

A renovação e padronização dos mobiliários administrativos, assegura o conforto para os profissionais. Gerando um ambiente agradável e um processo responsável por formar indivíduos, contribuindo também para a permanência dos profissionais.

Para tanto, encaminhamos o presente expediente para proceder ao processo licitatório para implantação, aos municípios que compõe o Consórcio Público do Extremo Sul.

2. Fazem parte do Presente Processo Licitatório os seguintes Municípios, integrantes do Consórcio Público do Extremo Sul – COPES:

- Arroio do Padre
- Arroio Grande
- Canguçu
- Capão do Leão
- Cerrito
- Chui
- Herval
- Jaguarão
- Morro Redondo
- Pedras Altas
- Pedro Osório
- Pelotas
- Pinheiro Machado
- Piratini
- Rio Grande
- Santana da Boa Vista
- Santa Vitoria do Palmar
- São José do Norte
- São Lourenço do Sul
- Turuçu

Este Pregão destina-se a selecionar as propostas mais vantajosas para aquisição do objeto permanentes pelos Municípios mencionados no item anterior, mediante contratos a serem celebrados diretamente entre eles e os licitantes vencedores, conforme prevê o artigo 112, § 1º, da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, com a redação que lhe foi dada pelo artigo 17 da Lei nº 11.107, de 06 de abril de 2005.

3. DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO

- a. Até 02 (dois) dias úteis, da data para recebimento das propostas, ou seja 48 horas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório deste Pregão, devendo protocolizar no portal de que ocorrerá o processo licitatório, o pedido à autoridade competente, cabendo à mesma decidir sobre a petição no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.
- b. O pedido deverá ser apresentado por escrito e protocolado ao portal que ocorrerá o processo licitatório. Caso seja acolhida a impugnação contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame.

4. PARTICIPAÇÃO

- a. Poderão participar desta Licitação as Empresas do ramo de atividade pertinente e compatível com o objeto deste Pregão, que atenderem a todas as exigências do presente Edital e seus Anexos e estiverem devidamente cadastradas e credenciadas junto ao Órgão Provedor do Sistema, por meio do site: <www.bll.org.br>.
- b. Para participar do certame, o licitante deve, também, estar apto a operar o campo próprio do Sistema Eletrônico do pregão e proceder ao registro das propostas eletrônicas de preços, até o momento anterior à abertura da Etapa de Lances, estabelecido neste edital.
- c. Não será admitida a participação de empresas:
 - i. Que estejam cumprindo as sanções previstas nos incisos III e IV do artigo 87 da Lei nº 8.666/93;
 - ii. Reunidas em consórcios ou que detenham a condição de controladoras, coligadas ou subsidiárias entre si, qualquer que seja sua forma de constituição.
 - iii. Que não operem regularmente no País.
 - iv. De empresas em cujo objeto social não figure clara e expressamente a atividade pertinente ao objeto da licitação.
 - v. De empresas coligadas ou com identidade total ou parcial de sócios de servidor ou dirigente do Consórcio ou dos Municípios interessados na licitação.
- d. Somente poderão participar desta licitação as empresas do ramo pertinente ao objeto da licitação que satisfaçam as condições contidas neste Edital.
 - i. Declaradas inidôneas para licitar e contratar com o poder público;
 - ii. Suspensas de participar de licitações;
 - iii. Cujos sócios ou diretores pertençam, simultaneamente, a mais de uma empresa licitante.



5. DA REPRESENTAÇÃO E DO CREDENCIAMENTO

- a. - O licitante deverá credenciar-se no Sistema "Pregão Eletrônico", por meio do site <www.bll.org.br>.
- b. - O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação ao licitante e de senha pessoal e intransferível, para acesso ao Sistema Eletrônico.
- c. - O credenciamento junto ao provedor do sistema implica na responsabilidade legal do licitante, ou de seu representante, e a presunção de sua habilidade ou capacidade técnica para as operações específicas do sistema, necessárias à realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.
- d. - O uso da senha de acesso ao sistema eletrônico é de inteira e exclusiva responsabilidade do licitante, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou ao Consórcio promotor da Licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.
- e. - Os licitantes devem operar o sistema por si ou por representante credenciado, que não poderá exceder de um (1) para cada lote do pregão.
- f. - A representação no certame se fará por procuração, com firma reconhecida, ao agente credenciado, com poderes específicos para atuar no Pregão Eletrônico, apresentando propostas inclusive por meio de lances.

6. PROPOSTAS DE PREÇO

- a. - A participação no Pregão dar-se-á, inicialmente, pelo cadastramento da (s) proposta (s) de preço no Sistema Eletrônico, com a utilização da senha privativa do licitante ou de seu representante.
 - i. Os licitantes que pretendam usufruir do tratamento diferenciado e favorecido, instituído pela Lei Complementar nº 123/2006, deverão declarar, em campo próprio do sistema eletrônico que cumprem os requisitos legais para enquadramento ou qualificação como Microempresa – ME ou Empresa de Pequeno Porte - EPP, conforme artigo 3º, e que não se encontram alcançadas por qualquer das hipóteses previstas no § 4º, do mesmo artigo da referida Lei Complementar.

A apresentação de declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação e da proposta ou a sua qualificação como ME ou EPP, sujeitará o licitante às sanções previstas na legislação mencionada neste Edital e nas demais normas pertinentes à matéria.
- b. - A proposta de preços será elaborada e apresentada eletronicamente no sistema próprio, em formulário específico, no prazo estabelecido no caput deste edital, e conterá:
 - B1) as especificações do produto, estritamente de acordo com o solicitado no Edital e seus Anexos;
 - B2) o valor unitário do item;
 - B3) o valor total dos itens,
 - B4) o valor global do lote.

- c. - Os preços serão propostos em moeda corrente nacional e em algarismos, com o máximo de duas casas decimais depois da vírgula; neles devem estar incluídos ou computados, necessariamente, todos os encargos do fornecedor, como transporte, seguro, tributos e contribuições, obrigações sociais, trabalhistas, previdenciários, além de outros custos de qualquer natureza;
- d. - O licitante se responsabilizará por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas, assim como os lances inseridos durante a sessão pública.
- e. - O caráter público e transparente da sessão, além da publicidade inerente ao sistema, é assegurado pelo acompanhamento presencial dos trabalhos por qualquer um do povo e, especialmente, por representantes dos Municípios integrantes do Consórcio.
- f. - O licitante (ou seu representante) acompanhará as operações no sistema eletrônico, durante a sessão pública do Pregão.
- g. - Serão desclassificadas as propostas eventualmente em desacordo com exigências deste Edital. A desclassificação de proposta será sempre fundamentada, com registro no sistema, para acompanhamento em tempo real por todos os participantes.
- h. - Os preços contidos nas propostas ou lances são determinados para vigência por doze meses, conforme estabelece a lei, contado da data de fechamento do pregão de cada lote, com o acolhimento da proposta de menor preço.

7. FORMULAÇÃO DE LANCES

- a. - A Sessão Pública será por Sistema Aberto de Lances terá início com a divulgação, pelo Pregoeiro, das propostas dos licitantes, por item.
- b. A Sessão será realizada na Sede do Consórcio Público do Extremo Sul - RS, localizada na Rua Andrade Neves, nº 2077, andar 6. Contato pelo telefone (53) 3272.3842 ou (53) 981154948
- c. - Durante a Sessão Pública do Pregão Eletrônico, os licitantes visualizarão, em tempo real, os valores dos lances registrados, vedada a identificação do seu autor.
- d. - Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, por item.
- e. - O Pregoeiro poderá promover, no sistema, a licitação de apenas um item por vez ou de vários itens simultaneamente, ampliando ou diminuindo o número de itens sob pregão, segundo as conveniências do procedimento.
- f. - Em cada lote, somente será aceito lance cujo valor seja inferior ao de menor preço já efetuado e registrado no sistema.
- g. - Quando o proponente apresentar preço acima do valor de mercado, o Pregoeiro poderá desclassificar a proposta.
- h. - No caso de desconexão do Pregoeiro, no decorrer da fase competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para recepção de lances.
 - i. - O Pregoeiro, quando possível, dará continuidade a sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados.



- ii. - Quando a desconexão persistir por tempo superior a dez (10) minutos, a Sessão do Pregão Eletrônico será suspensa e terá início somente após a comunicação expressa aos participantes.
 - i. - Após o fechamento da etapa de lances, o Pregoeiro poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contrapropostas diretamente ao licitante que tenha apresentado o lance com menor valor total, bem como decidir sobre a sua aceitação.
 - j. - Depois de encerrada a fase de lances, com o julgamento formal das propostas pelo Pregoeiro, os licitantes não poderão desistir de suas propostas, nos termos dos lances efetuados, salvo se tiver havido erro evidente, a critério do pregoeiro, sob pena de sujeitarem-se às sanções previstas na legislação pertinente.
- 8. JULGAMENTO DAS PROPOSTAS APÓS ENCERRAMENTO DA DISPUTA**
- a. - A classificação das propostas válidas será feita pelo critério do menor preço por lote; será considerada vencedora, na fase de lances, a proposta de menor preço por lote respectivo, efetuando-se o registro dos lances dos demais proponentes, por ordem de classificação. **O julgamento se dará pelo valor global do lote, entretanto é obrigatório sob pena de desclassificação que seja apresentado na planilha de preços os valores de cada unitário e total de cada item dos lotes, para eventual aquisição parcial ou de reposição avulsa de todo e qualquer item.**
 - b. - Entendendo o Pregoeiro que o valor do fechamento do lote não cobre os custos de fornecimento do objeto da licitação, promoverá diligência para examinar se a proposta é viável.
 - c. - Na hipótese supra, será dada oportunidade ao licitante para, no prazo de 2 (dois) dias, comprovar a vantagem econômica da transação, sob pena de desclassificação da proposta. Em caso de desclassificação de proposta, o Pregoeiro procederá ao exame daquela com classificação imediata para, se for o caso, proclamá-la vencedora na fase de lances.
 - d. - A proposta vencedora ajustada ao lance, juntamente com os documentos exigidos para habilitação, originais ou cópias autenticadas, deverá estar protocolada no Consórcio, na cidade de Pelotas/RS, no prazo de até 3 (três) dias úteis, contados da divulgação do julgamento, em envelope lacrado e rubricado pelo proponente, de modo a assegurar a sua inviolabilidade, sob pena de desclassificação, contendo as seguintes indicações no seu avverso:

AO CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL – COPES.

Rua Andrade Neves nº 2077, andar 6

Pelotas, RS

CEP Nº 96020 – 080

(A/C Pregoeiro)

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 016/2021 – REGISTRO DE PREÇOS

PROPOSTA DE PREÇOS E DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

NOME DA EMPRESA LICITANTE – CNPJ

- e. - A proposta deverá estar devidamente assinada pelo titular ou procurador da empresa, desde que anexada, neste último caso, a respectiva procuração, com poderes específicos.
- f. - A critério do Pregoeiro, o prazo acima poderá ser prorrogado, desde que não haja prejuízo ao interesse público.
- g. - Após a análise das propostas de preço e dos documentos de habilitação, o Pregoeiro anunciará o licitante vencedor de cada lote, abrindo prazo para eventuais recursos.

9. HABILITAÇÃO DOCUMENTOS NECESSÁRIOS

A comprovação da habilitação do licitante vencedor será efetuada mediante apresentação dos documentos adiante especificados, em original ou cópia autenticada por Tabelião ou serventário designado, os quais devem acompanhar a proposta de preços;

9.1 Documentos para a Habilitação Jurídica:

- a) Registro Comercial, no caso de empresa individual;
- b) Ato constitutivo - estatuto social, contrato social ou a sua consolidação e posteriores alterações contratuais, devidamente registradas na Junta Comercial - e no caso de sociedades por ações, estatuto social acompanhado da ata de eleição de sua atual administração, registrados e publicados;

9.2 Documentos de Regularidade Fiscal e Trabalhista:

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ).
- b) Prova de Regularidade para com a Fazenda Nacional, mediante apresentação de Certidão Negativa de Débito, expedida pela Delegacia da Receita Federal.
- c) Certidão que prove a regularidade para com a Fazenda Estadual e Municipal da Jurisdição Fiscal do estabelecimento licitante.
- d) Certidões que comprovem a regularidade relativa à Seguridade Social (INSS) e ao Fundo de Garantia por tempo de Serviço (FGTS).
- e) Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei no 5.452, de 1º de maio de 1943.

9.3 Documentos para a Qualificação Técnica:

- a) Certidão(ões) ou atestado(s) de capacidade técnica fornecidos por pessoa jurídica de direito público (administração Federal, Estadual ou Municipal, direta ou indireta) ou privado que comprovem a aptidão da licitante para o fornecimento do objeto desta licitação, que deverá(ão) atestar o fornecimento anterior, em características, quantidades, com o objeto do certame, indicando o local, natureza, volume, quantidades e outros dados característicos dos fornecimentos.

9.4 Documentos para a Qualificação Econômico-Financeira:

- a) Balanço Patrimonial e Demonstração Contábil do último exercício social, já exigíveis e apresentáveis na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, indispensável ao cumprimento das obrigações contratuais respectivas, vedada a sua substituição por balancete ou balanço provisório, podendo ser atualizado por índices oficiais quando encerrado há mais de três meses da data de apresentação da proposta. Estes documentos devem conter, além da assinatura do Contador responsável, a assinatura do representante legal da empresa.



- b) Certidão negativa de falência e concordata, expedida pelo foro competente da sede da empresa.

9.5 Outros Documentos Necessários à Habilitação:

- a) Declaração do licitante, sob as penas da lei, de que inexistem quaisquer fatos impeditivos de sua habilitação no certame.
- b) Declaração que atende ao disposto no artigo 7º, inciso XXXIII, da Constituição Federal, conforme o modelo do Decreto Federal nº 4.358-02;
- c) Declaração de Idoneidade;

A empresa que pretender se utilizar dos benefícios previstos nos art. 42 à 45 da Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006, deverá apresentar, no ato da habilitação, declaração, firmada por contador, sob as penas da lei, de que se enquadra como microempresa ou empresa de pequeno porte, além de todos os documentos previstos neste edital.

10. DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

- a. Caberá recurso nos casos previstos na legislação pertinente, devendo o licitante manifestar motivadamente sua intenção de interpor recurso, através de formulário próprio do Sistema Eletrônico, explicitando sucintamente suas razões, após o término da sessão de lances.
- b. A intenção motivada de recorrer é aquela que identifica, objetivamente, os fatos e o direito que o licitante quer sejam revistos pelo Pregoeiro.
- c. O licitante que manifestar a intenção de recurso e sendo a mesma aceita pelo Pregoeiro, disporá ele do prazo de três (3) dias úteis para a apresentação das razões do recurso, por meio de formulário específico do sistema, que será disponibilizado a todos os participantes, que ficarão desde logo intimados para apresentar as contrarrazões em igual número de dias.
- d. A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará na decadência do direito de recurso e na possibilidade de adjudicação do objeto ao licitante vencedor.
- e. O recurso contra a decisão do Pregoeiro não terá efeito suspensivo.
- f. O acolhimento do recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.
- g. Não serão conhecidos os recursos intempestivos, bem como os encaminhados por fax, correios ou entregues pessoalmente.
- h. Decairá do direito de impugnar administrativamente o procedimento licitatório o licitante que, aceitando-o sem objeção, venha, depois do julgamento, apontar-lhe falhas ou irregularidades, hipótese em que qualquer impugnação não será recebida como recurso.
- i. A hipótese do item anterior não afasta o poder-dever do Consórcio de revisar seu próprios atos.

11. DA HOMOLOGAÇÃO E DA ADJUDICAÇÃO

- a. Havendo renúncia expressa do direito de recorrer do julgamento das propostas, decorrido o prazo de recurso sem interposição ou julgados os recursos interpostos, o Pregoeiro submeterá o resultado do Pregão à autoridade competente para sua homologação.



- b. Homologado regularmente o resultado do certame, a autoridade competente adjudicará formalmente o objeto da licitação (registro dos preços) aos licitantes vencedores.
- c. Procedida a homologação, a autoridade competente do Consórcio enviará aos Municípios integrantes do processo o resultado da licitação e a cópia do ato ou atos de homologação, com vistas à posterior celebração dos contratos.

12. DO PRAZO DE ENTREGA E DE GARANTIA DOS EQUIPAMENTOS

Prazo máximo de 60 (sessenta) dias consecutivos a contar da data de recebimento pela CONTRATADA da nota de empenho/ordem de entrega ou aprovação layouts finais, a ser expedida pelo CONTRATANTE. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, mediante solicitação devidamente fundamentada pela empresa adjudicada e será concedido após análise da administração da contratante. O prazo de garantia é de 12 (doze) meses dos itens.

13. DO PAGAMENTO

- a) O pagamento do objeto do Contrato pelo Contratante será efetuado em 15 (quinze) dias úteis, contados da formalização do recebimento definitivo dos produtos pelo Município Contratante, efetuada a necessária e prévia liquidação da despesa. Sua implementação se fará mediante Crédito em Conta Corrente Bancária, indicada pelo fornecedor.
- b) Não será efetuado qualquer pagamento ao fornecedor/Contratado enquanto houver pendência de liquidação de obrigação financeira decorrente de penalidade administrativa ou inadimplemento contratual.
- c) Havendo erro na Nota Fiscal/Fatura, ou outra circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento será susinado, até que o Contratado adote as medidas saneadoras necessárias, sendo automaticamente alteradas as datas dos vencimentos, sem qualquer ônus para o Município Contratante.
- d) O município se obriga a efetuar o pagamento nas condições e preços ajustados na Ata de Registro de Preços, seus aditivos e contrato;
- e) O município estará sujeito ao pagamento de multa diária de 0,5% sobre o valor atualizado do contrato nos casos em que os valores devidos a empresa contratada não sejam devidamente adimplidos na forma acordada.

14. CRITÉRIOS DE REAJUSTE

O valor do contrato não poderá ser reajustado e deverá ser pelo prazo de 12 (doze) meses. No caso da execução contratual ultrapassar o prazo de 12 (doze) meses, será concedido reajuste ao preço proposto, deduzida eventual antecipação concedida a título de reequilíbrio econômico-financeiro, tendo como teto o indexador IGP-M ou outro indexador oficial que vier a substituí-lo.



15. DAS PENALIDADES

15.1 Pelo inadimplemento das obrigações, seja na condição de participante do Pregão ou de Contratado(a), as licitantes, conforme a infração, estarão sujeitas às seguintes penalidades:

a) A deixar de apresentar a documentação exigida no certame durante o contrato: suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 02 (dois) anos e multa de 10% sobre o valor estimado da contratação;

b) Manter comportamento inadequado durante o contrato: afastamento e suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 02 (dois) anos;

c) Deixar de manter a proposta (recusa injustificada para contratar): suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 05 (cinco) anos e multa de 10% sobre o valor estimado da contratação;

d) Executar o contrato com irregularidades, passíveis de correção durante a execução e sem prejuízo ao resultado: advertência;

e) Executar o contrato com atraso injustificado, até o limite de 10 (dez) dias, após os quais será considerado como inexecução contratual: multa diária de 0,5% sobre o valor atualizado do contrato;

f) Inexecução parcial do contrato: suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 03 (três) anos e multa de 8% sobre o valor correspondente ao montante não adimplido do contrato;

g) Inexecução total do contrato: suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 05 (cinco) anos e multa de 10% sobre o valor atualizado do contrato;

h) Causar prejuízo material resultante diretamente de execução contratual: declaração de inidoneidade cumulada com a suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração Pública pelo prazo de 05 (cinco) anos e multa de 10 % sobre o valor atualizado do contrato.

15.2 As penalidades serão registradas no cadastro do(a) Contratado(a), quando for o caso.

15.3 Nenhum pagamento será efetuado pela Administração Municipal enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que for imposta ao fornecedor em virtude de penalidade ou inadimplência contratual.

16. DA TAXA DE ADMINISTRAÇÃO PARA CONTRATAÇÕES COM ÓRGÃOS NÃO CONSORCIADOS NÃO PARTICIPANTES DO REGISTRO DE PREÇOS

- A utilização de "carona de SRP" no processo de contratação pública Administração Pública segue rigorosamente um conjunto de regras, observando todas as etapas do processo de carona, desde o pedido de adesão do órgão requerente até a formalização do contrato a fim de atingir tal objetivo.

- Por essa complexidade, pela disposição de pessoal e tecnologia para gerir as caronas, e por conta das ações necessárias para possibilitar a ação solidária das Caronas o COPES instituiu a Taxa de Administração de Caronas.



- A taxa servirá para cobrir o custeio destas atividades e fortalecer o Consórcio Público do Extremo Sul, para aprimorar a comunicação entre órgãos requerentes e a empresa, utilização de sistemas de memória digital e arquivamento físico de, materiais de expediente, e demais despesas correlatas aos serviços

- O COPES também está inovando e disponibilizando uma ferramenta tecnológica para a gestão do quantitativo das caronas de registros de preços, automatizando o fluxo dos processos e das informações, dando maior transparência aos órgãos de fiscalização externa como o TCE/RS e quaisquer que sejam os interessados, buscando qualificar e aprimorar o atendimento de regras pertinentes ao fluxo de caronas do SRP, conforme estabelece o marco regulatório das compras públicas – Lei 8.666/93.

Requisitos para caronas ao registro de preços para fornecimento de itens deste edital:

- a. Somente mediante anuência do COPES, no que couberem as condições e as regras estabelecidas legislação vigente, a ata de registro poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório;
- b. Sempre que autorizado e quando efetivado este tipo de contratação, será devido ao COPES pela empresa detentora da Ata de Registros, uma taxa de administração de 2% (dois por cento) sobre o valor total da venda contratada, de acordo com a Resolução nº 004/2021 do COPES;
- c. Em contratações firmadas com os municípios associados COPES - CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL não ocorre carona e portanto não incidirá a cobrança de taxa;
- d. Será devido à taxa somente quando autorizado a carona pela empresa detentora da ata e efetivada a contratação pelo órgão aderente;
- e. Não haverá ônus financeiro aos órgãos aderentes, o pagamento da taxa ficará a cargo dos fornecedores detentores de atas do SRP – beneficiados pelas adesões;
- f. A existência de registro de preços não obriga a empresa a conceder carona e firmar contratações com outros órgãos além do COPES - CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL;
- g. O Licitante reconhece que a utilização do *sistema eletrônico de gestão de atas de registro de preços* implica o pagamento da taxa de administração.

17. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

- a. - É facultado, ao Pregoeiro, auxiliado pela Equipe de Apoio, proceder, em qualquer fase da licitação, diligências destinadas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originalmente da proposta;
- b. - A critério dos Municípios Contratantes, o objeto da presente licitação poderá sofrer acréscimos ou supressões, de acordo com o artigo 65, § 1º, da lei nº 8.666/93;
- c. - A apresentação da proposta de preços implica na aceitação plena e total das condições deste



Pregão Eletrônico, sujeitando-se, o licitante, às sanções dos artigos 86 a 88, da Lei nº 8.666/93, pelas infrações neles previstas;

d. - Quaisquer elementos, informações e esclarecimentos relativos a esta licitação serão prestados pelo Pregoeiro Oficial por meio de e-mail.

e. - Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro, que decidirá com base na legislação em vigor.

f. - O Consórcio não aceitará, sob nenhuma forma ou pretexto, a transferência de responsabilidade do licitante vencedor a terceiros.

g. - Não havendo expediente no Consórcio, na data marcada, a sessão será realizada no primeiro dia útil subsequente, na mesma hora e local;

h. - O Consórcio se reserva o direito de revogar a presente licitação, no todo ou em parte, fundamentado o ato respectivo por razões de interesse público, não cabendo, por isso, indenização de qualquer espécie aos interessados ou de anular o procedimento por razões de ilegalidade.

Anexos do Edital:

I – TERMO DE REFERÊNCIA;

II – PLANILHA DE PREÇOS;

III – MINUTA DE ATA;

IV – MINUTA DE CONTRATO:

Pelotas, 27 de setembro de 2021.


FAVIO MARCEL TELIS GONZALEZ
Prefeito de Jaguarão
Presidente Consórcio Público do Extremo Sul

ANEXO I
TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

1.1 O objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preços, por meio de pregão eletrônico, para fornecimento referente aos ativos permanentes, conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, durante o período de doze meses, a contar da assinatura da ata de registro de preços.

2. LOTE ÚNICO

- 2.1. Para obter a avaliação do custo, o CONSÓRCIO EXTREMO SUL utilizou-se dos valores constantes nos orçamentos encaminhados à fornecedores do ramo.
- 2.2. Os valores ora licitados, servirão de base de registro de preços para a composição dos lotes e futuras adesões, não ultrapassando o limite final em adesões permitido por lei.

DESCRIPTIVO TÉCNICO DOS PRODUTOS

3. A Descrição técnica são as constantes do quadro abaixo:

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
1	CADEIRA PRESIDENTE	Os Rodízios devem ser Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que são submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deve possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto da base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo	1620



do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter a qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo chamado Back deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e deve possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Conjunto do assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Deve possuir porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões deve ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Os Apoios dos braços deve ser em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, deve ser utilizado 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". O Conjunto do encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto deve ser fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento e deve ser fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia, (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e deve possuir porcas garra ¼" fixadas nos pontos de

montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 470 mm (largura) x 620 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.

Apresentar junto com a Proposta Comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
2	CADEIRA DIRETOR	Os rodízios devem ser constituídos de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que devem ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deve possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo chamado Back deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem	620

de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e deve possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Conjunto do assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Deve possuir porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliál/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Os Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1¼". Componente do encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto deve ser fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento e deve ser fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro deve possuir porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 450 mm (largura) x 450 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliál/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.

Apresentar junto com a Proposta Comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma

Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
3	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL	<p>Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares com a dimensão de Ø55,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás deveram ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base deve receber uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto deve ser coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens deve ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia denominado (copolímero de polipropileno). A coluna de gás deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser</p>	5860

fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm é fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 1 1/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼" x 1" cabeça lenticular juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto do assento deve ser constituído uma estrutura de madeira com vinte e seis (24) porcas garra de rosca 1/4" fixadas nela, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 50 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Os Apoio de braço deve ser em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro para dar maior resistência à peça. Para regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para sua montagem deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: PRF Sextavado flangeado Aço 1045 UNC ZP ¼ x 1. ¼ . O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼ fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e laminas. Suas dimensões são 616 mm de (comprimento) 461 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que será encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +-2kg/m³. A lamina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 com 4,90 mm de espessura com vinco central para maior resistência, que será revestido por uma sanfona plástica fabricada pelo processo de injeção a sopro de 100x250 mm mola 3 do encosto preto em (Polietileno de media densidade). Deve possuir ainda dois (2) calços para facilitar a montagem da lamina ao encosto de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Para sua montagem devem ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado D ¼ L ¼ Parafuso Sextavado flangeado aço 1045 UNC ZP 1/4x1.1/4 e Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP 1/4x7/8).

Apresentar junto com a Proposta Comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item



ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
4	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO</p>	<p>Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares com a dimensão de Ø55,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. O Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 575 mm e constituída com cinco (05) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pés devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem injeção em material termoplástico de engenharia denominado (Copolímero de Polipropileno). Deve possuir ainda o modelo sapata com design diferenciado que deve possuir a função de manter a base apoiada sobre o piso resistido a qualquer biótipo de pessoa, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com espessura média de 4,3 mm, em seu interior deve possuir um pino que reforça ainda mais a sapata resistido a movimentações severas, injetado por molde no interior da sapata com diâmetro de 6 mm. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir uma alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deve ser de aproximadamente 4°. Deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 1.3/4" com cabeça flangeadas. Sua alavanca plástica deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em resina ABS. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto do assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 468 mm (largura) x 440 mm (profundidade) x 60 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando</p>	950

o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼ fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões devem ser de 420 mm de (comprimento) 380 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que deverá ser encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +-2kg/m³. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 com 4,90 mm de espessura com vinco central para maior resistência, que deverá ser revestido por uma sanfona plástica fabricada pelo processo de injeção a sopro de 100x250 mm moia 3 do encosto preto em (Polietileno de media densidade). Deve possuir ainda dois (2) caixos para facilitar a montagem da lâmina ao encosto de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Para sua montagem deve ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP D 1/4x7/8).

Apresentar junto com a Proposta Comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas: ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
05	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL CAIXA	Conjunto da base deve ser forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 575 mm e constituída com cinco (05) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG. Suas extremidades deveram ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás deverão ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem injeção em material termoplástico de engenharia denominado (Copolímero de Polipropileno). Devera possuir ainda o modelo sapata com design diferenciado que deve possuir a função de manter a base apoiada sobre o piso resistido a qualquer biótipo de pessoa, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com espessura média de 4,3 mm, em seu interior devera possuir um pino que reforça ainda mais a sapata resistido a movimentações severas, injetado por molde no interior da sapata com diâmetro de 6 mm. Elemento estrutural desenvolvido para o apoio dos pés em cadeiras giratórias operacionais altas, proporcionado ao usuário regulagens ergonômicas em função do biótipo do usuário. Elemento estrutural desenvolvido para o apoio dos pés deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia, nervuradas Deve ser fabricado pelo processo de injeção sob pressão e montado sobre um sistema de pastilha de chapa de aço carbono ABNT1010/1020 de espessura de 2,50 mm com revestimento de eletrodeposição zincado natural. A regulagem se dá pelo pressionamento de um botão de acionamento ergonômico com parafuso/ rosca 5/16, onde desloca a pastilha juntamente com pequena superfície de termoplástico (Membrana) para travamento preciso da coluna da cadeira. Este conjunto sistema de fixação deve estar posicionado no centro e travado pelo processo de deformação por fusão. O manuseio deste elemento deve	720

ser manualmente através de um botão de acionamento proporcionado segurança, excelente usabilidade e mantendo a integridade da qualidade superficial da coluna. O acabamento superficial apresenta-se com dupla texturização sendo a superfície de apoio dos pés com acabamento antiderrapante e as demais áreas seguindo o desenhadas superfícies das bases das cadeiras. A coluna de gás deve ser constituído um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm deverá ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação), usuário nos mais altos padrões de ergonomia. O mecanismo deve possuir duas alavancas para regulação de altura do assento e da inclinação do encosto. A alavanca de regulação de altura do assento injetada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro que possui alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas as outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca pra baixo ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada, a faixa de variação de reclinagem é de 73º a 104º. O mecanismo também deve proporcionar a regulação de altura do encosto por meio de uma catraca automática com curso de 70 mm, permitindo assim que o usuário ajuste a altura na posição para seu melhor conforto e entro dos padrões ergonômicos. O mecanismo deve possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O conjunto mecânico deve receber uma proteção contra corrosão caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Para montagem do mecanismo ao assento deverá ser utilizados quatro (4) parafusos flangeado aço 1045 UNC ZP" ¼ x1" e quatro arruela de pressão ¼) Conjunto do assento deverá ser constituído de estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 468 mm (largura) x 440 mm (profundidade) x 60 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulação de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼ fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 420 mm de (comprimento) 380 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que deverá ser encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +-2kg/m³. Para sua montagem deveram se colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP D 1/4x7/8).

Apresentar junto com a Proposta Comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

M	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
uo	CADEIRA DÍALOGO FIXA DIRETOR BASE S	<p>Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 2,25 mm, com travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em chapa dobrada de 2,65 mm de espessura. A base em forma de ski deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo duas travessas dobradas unindo suas extremidades pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4(quatro)deslizadores fixos, desenvolvidos para evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. A estrutura deve ser fixa ao assento por parafusos sextavados com medidas aproximadas de ¼" x 1.34", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Deve possuir porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Componente do encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e deve possuir porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 450 mm (largura) x 450 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.</p>	1300

Apresentar junto com a Proposta Comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho,

para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
07	CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECREÁRIA 4 PÉS	<p>Sua base deve ter a estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 22,2mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de seção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem (MIG). A estrutura deve conter quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), pelo processo de injeção. A estrutura deve ser fixa ao assento por (Parafuso Sextavado Flangeado 1/4x3/4). Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto de assentos devem ser constituídos estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 468 mm (largura) x 440 mm (profundidade) x 60 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼ fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 420 mm de (comprimento) 380 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que deve ser encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +2 kg/m³. Para sua montagem deve ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC 2P D 1/4x7/8).</p>	890

Apresentar junto com a Proposta Comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada

pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
08	LONGARINA DIRETOR 03 LUGARES	<p>Conjunto deve ser montado sobre Longarinas com três (03) Lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade pra movimentação. Os pés devem ser fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) confeccionados em injetoras e moldado com acabamento texturizado, devem ser divididos em duas partes, superior e inferior, e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço diâmetro 38x0.9 mm formando um conjunto de alta resistência para qualquer biótipo de pessoa, a estes pés plásticos devem ser fixados duas travessas de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 com 20x40 mm e espessura de 1,2 mm através de parafusos e porcas com denominação a seguir. Para montagem da longarina ao assento deve ser utilizados parafusos com a denominação de (Parafuso cab. Chata. UNC Fenda ZP 1/4x3.3/4 arruelas lisa zinco preto ¼ e porca SX NC zinco preto) Conjunto do assento deve ser constituído em madeira laminada com 10 mm de espessura com porcas garra 1/4, fabricadas em aço carbono revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica fabricada através de sistemas químicos a base de /poliol/ Isocianato pelo processo de injeção sob pressão, esta almofada deve possuir densidade de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido/ laminado vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 468 mm de (largura) x 440 mm de (profundidade). Apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma Blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplástico (Copolímero de Polipropileno). O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼ fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões devem ser 446,5 mm de (comprimento) 448,5 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que deverá ser encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2kg/m³. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 com 4,90 mm de espessura com vinco central para maior resistência, que deverá ser revestido por uma sanfona plástica fabricada pelo processo de injeção a sopro de 100x250 mm moia 3 do encosto preto em (Polietileno de media densidade). Deverá possuir ainda dois (2) calços para facilitar a montagem da lâmina ao encosto de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Para sua montagem deve ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP D 1/4x7/8).</p>	1350

Apresentar junto com a Proposta Comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
09	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO	<p>Os rodízios devem ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que são submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conformação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromação). Conjunto mecânico deve ser utilizado na conexão da estrutura do assento e que deve possuir funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecanismo deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro, configurado do sistema sincron e integrado com regulagem de profundidade. Caracterizado como mecanismo Autocompensador pela função de regulagem automática peso/pessoa, sendo que na posição nº 4 sua performance deve absorver 80% dos biótipos com o peso corporal na ordem de 65 a 110kg, sem a necessidade de ajuste. O mecanismo deve possuir livre flutuação Free Floating mantendo o encosto sempre em contato e sob pressão no usuário, também descrevendo uma trajetória angular na ordem de 18° de curso. Deve possuir também o sistema de anti-impacto, que ao tentar acionar a alavanca em qualquer circunstância, o mecanismo não libera o movimento, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás e depois o mesmo se encontra livre novamente. O mecanismo Autocompensador deve possuir inúmeros recursos ergonômicos, as opções de suas regulagens e funcionalidades. Tensão de Inclinação: A manopla localizada ao lado direito na ponta da alavanca deve ser responsável por ajustar a tensão do encosto, o número correspondente à regulagem escolhida fica virado para cima, o número 4 deve ser indicado para pessoas com peso corporal entre 65 e 110 kg, aumentado o número para pesos maiores e diminuindo para pesos menores. Inclinação Sincronizada: A alavanca junto à manopla de tensão do lado direito da cadeira deve ser responsável pela inclinação sincronizada do encosto e assento. Quando girada para cima se mantém travada em 3 posições de inclinação em um sincronismo de 3,5:1 com relação ao assento. Altura do assento: A alavanca posicionada no lado esquerdo do mecanismo deve ser responsável pelo ajuste de altura do assento, acionando a coluna a gás e travando em qualquer posição. Profundidade do Assento: O acionador de profundidade fica abaixo do assento no lado direito e à frente do apoio de braço. Após ser puxado, o acionador deve liberar o trilho de movimento do assento. No total devem ser disponibilizadas 9 posições de profundidade em um curso de 70 mm. Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Estrutura na configuração retangular com as bordas desenhadas em formato de raio, projetado com nervuras para suportar os mais severos níveis de resistência mecânica, proporcionando uma configuração híbrida entre a parte estrutural e o acabamento integrado com o design da cadeira. Sua estrutura deve ser injetada em Termoplástico de Engenharia, reforçado com fibra de vidro e deve possuir um trilho de deslocamento para projetar o assento na</p>	420

regulagem de profundidade. Esta regulagem deve permitir um avanço de aproximadamente 70 mm que se adapta aos mais diversos biótipos de pessoas. Este trilho deve permitir uma regulagem suave e que condiciona ergonomicamente o usuário em uma posição de maior apoio à superfície ao sentar. Este trilho de deslizamento do assento sobre o mecanismo autocompensador deve ser lubrificado para permitir maior suavidade no movimento de ajuste de regulagem do assento. O assento deve possuir uma alavanca na sua extremidade lateral direita que, ao acioná-la, libera o movimento de regulagem de profundidade do assento. A almofada do assento deve ser moldada, injetada com sistema de espuma flexível e calibrada com densidade na ordem de 60 kg/m³ para proporcionar maior agradabilidade e principalmente um fator de conforto superior. O nível de conforto desta configuração deve ser associado à resiliência da espuma flexível e que permite um retorno elástico sem deformação ao longo das horas de trabalho. Esta almofada deve ser injetada sobre um inserto em termoplástico de engenharia que proporciona a fixação através de ranhuras circulares e que permite sua remoção para substituição dos revestimentos com muita facilidade, sem desmontagens de grande porte. A capa não deve possuir costuras e acompanha o desenho da configuração do assento na sua composição de design. Conjunto mecânico de apoio para os braços, deve ser utilizado para posicionamento dos antebraços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Deve ser configurado com desenho inovador e com sua superfície retangular, deve possuir materiais de termoplástico de engenharia e em sua superfície material flexível de excelente conforto. Deve possuir regulagem de altura disponibilizando 7 posições ao longo de 70 mm e regulagem de largura na ordem de 60 mm com acionamento através de alavanca com sistema de came onde deve permitir maior acessibilidade e confiabilidade no travamento. O apoio de braços deve ser injetado em equipamento de injeção sob pressão e calibrado para manter o controle dimensional do conjunto, não permitindo folgas indesejáveis para o usuário dentro do ambiente de trabalho. Sua estrutura não conectável ao encosto deve permitir sua movimentação com o assento dentro da sincronização permitida pelo mecanismo autocompensador. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que se modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. Em sua composição deve existir a estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, onde sua principal função deve ser de suportar todos os esforços de resistência do encosto quando submetido aos recursos ergonômicos e principalmente nos limites do "Free Floating". Deve ser fabricado em Termoplástico de Engenharia, reforçado com fibra de vidro e produzido sobre um rigoroso sistema de qualidade, para manutenção padronizada dos parâmetros técnicos. Sua configuração deve permitir manter a tela de apoio com dimensionamento de tensão adequado para todos os biótipos de usuários. Esta função permite a característica de adaptabilidade da tela, adequando tensionamento com resiliência total às costas do utilizador. Seu desenho e sua linha harmônica deve se integrar ao conjunto da cadeira, tornando um elemento de design com excelente agradabilidade. Suas linhas e curvas deve ser projetadas e dimensionadas de maneira a manter um elevado grau de liberdade sem interferência da tela no apoio. Isto deve permitir que a tela flutue e garanta uma performance de conforto maior, aproveitando a característica elástica do espaldar. Seu desenho combinando com seu material, deve definir uma nova versão de conforto, onde o apoio lombar deve estar posicionado rigorosamente dentro de uma medida de equilíbrio e que por sua flexibilidade varia proporcionalmente entre os usuários. Funcionalidade de manter o usuário totalmente apoiado verticalmente e com uma ligeira inclinação de conforto na horizontal, onde se revela a definição de adaptabilidade em uso durante sua rotina de trabalho.

Apresentar junto com a proposta comercial Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO

4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
10	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL	<p>Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/1020 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, deve ser fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades deveram ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem deve ser fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base deve receber uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto deve ser coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia (Copolimero de Polipropileno). O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo do assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de (13,5°). O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1.3/4" com cabeça flangeada e quatro calços plásticos. O Conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolimero de Polipropileno). A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a</p>	1080

altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Os braços devem ter um tipo de regulagem, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Para regulagem do avanço vertical sobre seu próprio eixo deve se dar pelo pressionamento de um gatilho na parte frontal do braço que para seu ajuste basta que o usuário exerça uma pequena força sobre seu apoio e o posicione na posição desejada, obtendo um curso de 68 mm, o braço deve ser fixado ao apoio desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir ainda dois (2) calços para cada braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado sob injeção. Para montagem do apoio de braço e do braço ao assento deve ser colocado dois (2) Parafuso Sextavado flangeado aço 1045 UNC ZP 1/4 L2 1/2 e dois (2) parafuso Plast FL Phillips ZB diâmetro 4,0x16). O Encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas de usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras cnc, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura confeccionado pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento deve ser colocados três (3) parafusos para suas seguintes configurações com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado UNC ZP 1/4x1 1/4).

Apresentar junto com a proposta comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

I	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
11	CADEIRA DIÁLOGO FIXA 4 PÉS	Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubos industriais de construção mecânica ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 1,5 mm, a base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo um retângulo dobrado que com sua configuração deve ser usado como pernas traseiras de sustentação da estrutura, que deve ser unido pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda duas (2) travessas em formato de arco de aço carbono ABNT 1008/1020 com função de facilitar a montagem do assento, com 57 mm de (largura) e 2,65 mm de (espessura) fabricados pelo processo de estampagem e unidos a estrutura pelo processo de soldagem (Mig), todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por quatro (4) (parafusos Sextavado Flangeado UNC ZP 1/4x1.3/4). Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfícies metálicas em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a	920

configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma laminada flexível à base de poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 485 mm (largura) x 465 mm (profundidade) 50 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. O encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas dos usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica, com dimensões do encosto de 381 mm de (largura) 451 mm de (comprimento) e espessura média de 5 mm. Para montagem do encosto ao assento deve ser colocado três (3) Parafusos MOV SX interno 4,0 roscas dentem de serra diâmetro 7x40 mm).

Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de ensaio de abrasão mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
12	LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MEDIO	Conjunto deve ser montado sobre Longarinas com três (03) dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) usuários de forma ergonômica, confortável, e com alto grau de liberdade para movimentação. Sua estrutura denominada de longarina deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm conifcadas para que se unam ao apoio vertical. Deve ter dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem deve ser utilizado (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4). Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste (a2) com suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio deve ser em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede média de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra ¼, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55	760

kg/m² podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m². O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 503 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O Encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas do usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto, deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrado em curvadoras CNC, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, confeccionada pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento devem ser colocados três (3) parafusos para suas respectivas configurações com denominação de (Parafuso Sextavado unc zp 1/4x1 1/4 e parafuso flangeado unc zp 1/4x1 1/4).

Apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031-2006 Móveis –Assentos Múltiplos - Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
13	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA	Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto da Base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pés de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que deve possuir funcionalidades e recursos de regulagens, para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecânico	930

deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmotrave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm deve ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 11/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼" x 1" cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto de assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonômicas confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Apoio de braço deve ter três tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. Deve possuir 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoio braços, já a regulagem de giro deve permitir 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braços 3D deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior além de apoio de cabeça. O encosto deve ser constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada que deve ser fixada à moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura

deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto deve ser fixado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. A lâmina com catraca, para a regulagem de altura, deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo deve ser automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto da cadeira deve possuir apoio lombar regulável. O Apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em uma blenda de polipropileno (PP) e EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplástico, acoplado à moldura do encosto posicionado atrás da tela e permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deve possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. O apoio de cabeça deve ser fabricado em uma blenda de poliamida 6.0 e poliamida 6.6 com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos. Deve possuir uma moldura onde deve ser fixada uma tela 100% poliéster e um trilho guia que permitirá a regulagem de altura do apoio. Esse conjunto deve então encaixado à carenagem por meio de encaixes com grampos metálicos em forma de estreita que são fixos à moldura com parafusos e dessa forma os mesmos não ficam aparentes na montagem. O apoio de cabeça deve possuir regulagem de altura e angulação. Para isso deve ser adicionado à cabeceira da cadeira um acoplamento com uma haste articulada que irá permitir o ajuste de angulação do apoio de cabeça em três posições diferentes abrangendo uma faixa de 45°, essa haste se conecta com o trilho já citado, proporcionando a regulagem de altura do apoio abrangendo uma faixa de 50 mm através do deslocamento da haste sobre o trilho.

Apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às Normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
14	CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA	Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e deveram ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro (04) deslizadores fixos, desenvolvido para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve ser fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto de assento de ser estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira	1310

confortável ergonômica. Conjunto do assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 510 mm (largura) x 461 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. Apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis. Deve ser fabricado pelo processo de injeção de termoplásticos em Polipropileno. Fixado à estrutura por duas (02) torres que encaixam na estrutura e recebem dois (02) parafusos flangeados com rosca especial para plástico nas dimensões Ø4 x 25 mm. Componente utilizado no encosto como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto deve possuir estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos, e a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela de 100% Poliéster tencionada que deve ser fixada a uma moldura fabricada em ABS injetado e parafusada na estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto deve medir aproximadamente 460 mm de largura por 400 mm de altura e une-se ao assento por lâmina de aço 1008/1020 de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos do tipo plástico de Ø5x20mm. A lâmina deve ser montada no assento por 3 parafusos ¼"x1".

Apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962.2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
15	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA	A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com cinco rodízios. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio	820

de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O apoio de braço deve ser formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto revestido com uma peça em polipropileno copolímero injetado com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 53 mm de largura por 240 mm de comprimento, fixados por dois parafusos para plástico.

Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
16	CADEIRA 4 PÉS FIXA	A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve receber ponteiros plásticos injetados em polipropileno. A estrutura da cadeira deve suporta até 120 Kg. Assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões deve ser de 465mm de largura, 420mm de profundidade 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e ser unido à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação.	3500
<p>Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e</p>			

funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
17	LONGARINA 03 LUGARES	O conjunto longarina deve permitir arranjos de 3 lugares, sendo constituído de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40mm espessura 1,2mm, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo, assento e encosto injetados em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas devem ser aproximadamente: 840mm altura, 518mm largura total, e comprimento 1755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos de 101mm aproximadamente. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unido a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana ¼"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" por assento. A altura do assento até o chão deve ser de 449mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unido a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travado por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser de tubos aço Ø22.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para acoplar-se ao assento e encosto juntando-se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Para os pés devem ser confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento.	1380

Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
18	CONJUNTO TRENAMENTO COM PRANCHETA LATERAL	O Conjunto se trata de uma cadeira escolar com prancheta lateral fixa acoplada a estrutura. Composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta-livros e prancheta plásticos. A prancheta deve ser fabricada em ABS injetado com contra-tampo também injetado em Polipropileno nas dimensões 620 mm de comprimento por 318 mm de largura aproximadamente, permitindo a inserção de uma folha A4 rotacionada em 20° em sua superfície de trabalho. Tampo e contra-tampo devem ser encaixados um no outro por meio de 5 encaixes e fixados por meio de um parafuso para plástico abraçando entre eles a estrutura de suporte do conjunto. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de aproximadamente 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação em torno de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser 465mm de largura,	10000

420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir aproximadamente 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixadas por 2 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de seção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servirão de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas.

Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM 359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
19	CADEIRA 4 PÉS COM RODIZIO	Os Rodízios devem ser Constituídos de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e deve ser fabricada em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termo plástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. A estrutura deve ser composta por 2 (dois) tubos traseiros (LD/LE) e 2 (dois) dianteiros (LD/LE) dobrados em múltiplas posições pelo processo mecânico de curvamento de tubos em aço carbono A BNT 1008/1020 com	850

diâmetro de 19,05 mm e espessura média de 1,5 mm unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno/polipropileno) fabricadas pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. A concha deve ser unificada, desenvolvida com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que deve modelar de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário. A concha deve ser produzida em termoplástico de engenharia com uma mistura de (homopolímero e copolímero) moldada anatomicamente com acabamento superficial texturizado deve ser fabricada pelo processo de injeção. Deve possuir dimensões aproximadas de 460 mm de (largura) x 525 mm de (profundidade) x 395 mm de (altura) e espessura média de 6 mm, apresentado em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores e inferiores das pessoas para fixação da estrutura na (concha) deve ser desenvolvido 4 fixadores em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção fixados ao assento por parafusos Philips.

Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de ensaio de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
20	CADEIRA FIXA ALTA 4 PÉS	Conjunto da estrutura deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. A estrutura deve ser composta por tubos de aço carbono ABNT 1008/1020 (L D/LE) com 19,05 mm de diâmetro e espessura média de 1,5 mm e um suporte estrutural de reforço nas extremidades da estrutura em aço treilado 1006/1008 com 11,11 mm de diâmetro, cortados em máquinas de corte e dobrados pelo processo mecânico de curvamento de tubos com função de resistência quando a estrutura deve ser submetida a esforços dinâmicos de uso, unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos, a estrutura recebe ponteiras plásticas denominadas sapatas injetadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno/polipropileno) fabricadas pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao conjunto. A concha deve ser unificada, desenvolvida com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário. A concha deve ser produzida em termoplástico de engenharia com uma mistura de (homopolímero e copolímero) moldada anatomicamente com acabamento superficial texturizado fabricada pelo processo de injeção. Deve possuir dimensões aproximadas de 460 mm de (largura) x 525 mm de (profundidade) x 395 mm de (altura) e espessura média de 6 mm, apresentado em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores e inferiores das pessoas. Para fixação da estrutura na (concha) deve ser desenvolvido 4 fixadores em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fixados ao assento por parafusos Philips.	420

Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
21	<p>CADEIRA FIXA "V"</p> <p>Conjunto da estrutura deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. A estrutura deve ser composta 1 (um) tubo traseiro e 1 (um) dianteiro dobrados em múltiplas posições em tubos de aço carbono ABNT 1008/1020 com 19,05 mm de diâmetro e espessura média de 1,5 mm pelo processo mecânico de curvamento de tubos e unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos a estrutura deve receber ponteiros plásticos denominados sapatas injetadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricadas pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que deve garantir a proteção e maior vida útil ao produto. A concha deve ser unificada, desenvolvida com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário. A concha deve ser produzida em termoplástico de engenharia com uma mistura de (homopolímero e copolímero) moldada anatomicamente com acabamento superficial texturizado fabricada pelo processo de injeção. Deve possuir dimensões aproximadas de 460 mm de (largura) x 525 mm d e (profundidade) x 395 mm de (altura) e espessura média de 6 mm, deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores e inferiores das pessoas. Para fixação da estrutura na (concha) deve ser desenvolvido 4 fixadores em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricadas pelo processo de injeção fixados ao assento por parafusos philips.</p>	1240

Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
22	<p>POLTRONA PARA AUDITÓRIO</p> <p>Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus que deve ser usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço</p>	3500	

**REBATÍVEL APOIO
 DE BRAÇO
 PANCHETA ANTI
 PÂNICO**

carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 57Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro (04) distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro (04) parafusos métricos sextavados M6, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve receber uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Conjunto mecânico responsável por sustentar todo o conjunto e resistir à todos os esforços e solicitações inerentes do uso do móvel. Sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde deve ser conectada duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra / Repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um (01) desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, através de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados MB x 49,0mm ou parafusos auto atarrachantes com buchas expansivas. Já o outro suporte deve ser constituído por dois (02) rebites com porcas, fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, utilizados para montagem do mecanismo. A estrutura deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto deve ser constituído por três (03) suportes de sustentação, sendo dois (02) fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos tem-se montados uma (01) bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um (01) tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto deve ser montado entre si, através de um (01) eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro (04) ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto, deve ser utilizado dois (02) mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), deve ser composto por uma (01) mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Este conjunto deve possuir painéis de proteção e acabamento nas laterais aonde vão os corredores para mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento e configurações do produto. O Apoio para os braços na condição fixa, deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. Deve receber uma

proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto do encosto deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com Garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição à zinco, em suas extremidades laterais deve ser composta por dois (02) suportes denominados cantoneiras, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura na ordem de 3,0mm, conformadas pelo processo de estampagem e protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi pó. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Conjunto utilizado para apoio de cadernos e livros em um desenho que permite anotações e escritas de forma agradável e ergonômica disponível nas versões para pessoas destros e sinistras. Conjunto deve ser constituído por uma (01) chapa de madeira de media densidade (MDF), deve ser usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida duas (02) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição à zinco (zincado natural). Suas superfícies superior e inferior deve ser revestida com laminado melaminico de Alta pressão e nas extremidades da prancheta deve ser fixado uma (01) fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, deve ter um elemento de ligação, fabricado por dois (02) tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3,0mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. O conjunto assento e encosto são revestidos com diversos materiais sendo (Tecido Polyester e/ou Couro Ecológico) pelo processo de Tapeçamento Convencional.

Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que prove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Apresentar o Relatório de Ensaio emitido por laboratório, conforme Normas ABNT NBR 15878-2010-Em1-2011 - Móveis Assentos para Espectadores. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 354:2003 de reverberação acústica para poltronas de auditório. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
23	POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA OBESO	Dimensões totais aproximadas: Largura: 1095mm Profundidade (aberta): 726mm Profundidade (fechada): 382mm Altura (fechada): 894mm Conjunto do assento é constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que deve ser usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com garras,	180

fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é colada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 57Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro (04) distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro (04) parafusos métricos sextavados M6, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto recebe uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Na Versão obeso, atendendo a NBR 9050/2015, que diz que a largura do assento é mínima de 750mm, para o assento existe uma estrutura de tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20mm com parede de 1,2mm de espessura que recebe uma proteção contra corrosão, de modo a suportar os 250kg exigidos pela norma. Esse assento é revestido por uma peça fabricada em ABS através do processo de vacuum forming para acabamento. Conjunto mecânico responsável por sustentar todo o conjunto e resistir à todos os esforços e solicitações inerentes do uso do móvel. Sua estrutura é desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde deve ser conectada duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra / Repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um (01) desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, através de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados MB x 49,0mm ou parafusos auto atarrachantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é constituído por dois (02) rebites com porcas, fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, utilizados para montagem do mecanismo. A estrutura recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto é constituído por três (03) suportes de sustentação, sendo dois (02) fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos tem-se montados uma (01) bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um (01) tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um (01) eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro (04) ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto, são utilizados dois (02) mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), é composto por uma (01) mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Este conjunto possui painéis de proteção e acabamento nas laterais aonde vão os corredores para mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais são fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento e configurações do produto. O Apoio para os braços na condição fixa, é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Prancheta escamoteável, conjunto constituído por (01) chapa de madeira de média densidade (MDF), que é usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na

localidade dos furos são inseridas (02) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição à zinco (zincado natural), suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma (01) fita de borda fabricada de pvc flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois (02) tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3,0mm de espessura, pelo processo de soldagem mig. O apoio de braço fixo é constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. Recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto do encosto é constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro (04) porcas de fixação com Garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição à zinco, em suas extremidades laterais deve ser composta por dois (02) suportes denominados cantoneiras, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura na ordem de 3,0mm, conformadas pelo processo de estampagem e protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi pó. Na estrutura do Encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Para a versão de obeso, nesse caso seu tamanho é de 930mm atendendo a norma NBR 9050/2015 que diz que a largura do encosto deve ser mínima de 750mm. Para o encosto de pessoas obesas existe uma estrutura de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20mm com parede de 1,2mm de espessura que recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó, para poder reforçar o encosto de modo a suportar os 250kg exigidos pela norma já citada. Esse encosto e revestido com uma peça fabricada em ABS através do processo de vacum forming para acabamento. Conjunto utilizado para apoio de cadernos e livros em um desenho que permite anotações e escritas de forma agradável e ergonômica disponível nas versões para pessoas destras e sinistras. Conjunto é constituído por uma (01) chapa de madeira de media densidade (MDF), é usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos é inserida duas (02) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição à zinco (zincado natural). Suas superfícies superior e inferior é revestida com laminado melamínico de Alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma (01) fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, possui um elemento de ligação, fabricado por dois (02) tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3,0mm de espessura, pelo processo de soldagem Mig. O conjunto assento e encosto são revestidos com diversos materiais sendo (Tecido Poliester e/ou Couro Ecológico) pelo processo de Tapeçamento Convencional.

Apresentar junto com a proposta comercial:Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com

massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado γ_0/x_0 . Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 354:2003 de reverberação acústica para poltronas de auditório. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

DAS AMOSTRAS

O **CONSÓRCIO EXTREMO SUL** poderá, caso considere necessário, solicitar da licitante vencedora temporária, um conjunto de amostra completa ou parcial, a ser apresentada no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contendo uma unidade de cada componente solicitado, em conformidade com as especificações técnicas constantes deste instrumento. As amostras serão encaminhadas para avaliação técnica com emissão de parecer quanto sua aprovação.

4.1 Em face ao cenário atual, devido a PANDEMIA (COVID-19) o prazo poderá ser prorrogado por igual período, mediante solicitação devidamente fundamentada pela empresa adjudicada e será concedido após análise da administração.

4.2 Caso o laudo substanciado da amostra entregue pela licitante vencedora temporária seja NEGATIVO, a amostra será REPROVADA e a licitante declarada DESCLASSIFICADA. Isto ocorrendo, deverá ser solicitado do próximo colocado o mesmo conjunto de amostra até a obtenção de um laudo POSITIVO e a consequente APROVAÇÃO da mesma.

5. CONDIÇÕES GERAIS

5.1. O responsável pela fiscalização da contratação será indicado por cada município adquirente dos objetos licitados, por meio de portaria específica para o fim e iminentemente após a requisição de quantitativos.

6. DO ENDEREÇO E PRAZO DE ENTREGA:

6.1 O endereço de entrega será aquele fornecido por cada município requisitante. As entregas deverão ser efetuadas de acordo com o horário de expediente do município requisitante.

6.2. Os materiais adquiridos (sob forma de combo) deverão ser entregues no prazo máximo de 30 (trinta) dias consecutivos a contar da data de recebimento pela CONTRATADA da nota de empenho/ordem de entrega a ser expedida pelo CONTRATANTE. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, mediante solicitação devidamente fundamentada pela empresa adjudicada e será concedido após análise da administração da contratante.

7. DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO

7.1. O critério de julgamento das propostas financeiras será o de menor preço por lote, devido à metodologia de execução/forma de entrega, que se dará de forma simultânea, visando à padronização, agilidade

e economicidade para o município, de acordo com os critérios, necessidades e peculiaridades, visando a otimização da entrega e facilitando, sobre maneira, a gestão e a fiscalização contratual e a logística do processo de entrega.

8. EXECUÇÃO DO CONTRATO

8.1. Por se tratar de registro de preços, será lavrada ata, de acordo com a minuta anexada ao edital, na qual constam as cláusulas relativas a condições gerais, obrigações, fiscalização, pagamentos, penalidades e demais cláusulas e condições relativas à execução do objeto, que deverão ser atendidas na íntegra pela licitante vencedora, caso contratada.

9. INFORMAÇÕES ADICIONAIS REFERENTES À ENTREGA

9.1. Os materiais de uso diário contratados na forma de materiais deverão ser entregues pelo contratado diretamente nos municípios, conforme a ser determinado pela secretarias municipais de cada município.

9.2. Será responsabilidade do fornecedor a promoção da entrega dos materiais, nos prazos ajustados.

9.3. Na data de entrega, o fornecedor deverá disponibilizar profissionais suficientes para a entrega dos materiais, de acordo com cronograma fornecido pelas secretarias, sob a supervisão de servidores que auxiliarão na entrega.

10. SANÇÕES APLICÁVEIS:

Estão previstas no edital registro de preços.

ANEXO II
 PLANILHA DE
 PREÇOS

Item	Qtd	Unid	Descrição	Valor Máximo
01	1	Unid	CADEIRA PRESIDENTE	1.200,00
02	1	Unid	CADEIRA DIRETOR	1.160,00
03	1	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL	960,00
04	1	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO	600,00
05	1	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL CAIXA	1.000,00
06	1	Unid	CADEIRA DIÁLOGO FIXA DIRETOR BASE S	800,00
07	1	Unid	CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECREÁRIA 4 PÉS	470,00
08	1	Unid	LONGARINA DIRETOR 03 LUGARES	2.100,00
09	1	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO	1.600,00
10	1	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL	850,00
11	1	Unid	CADEIRA DIÁLOGO FIXA 4 PÉS	520,00
12	1	Unid	LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MEDIO	1.600,00
13	1	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA	1.450,00
14	1	Unid	CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA	800,00
15	1	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA	590,00
16	1	Unid	CADEIRA 4 PÉS FIXA	260,00
17	1	Unid	LONGARINA 03 LUGARES	770,00
18	1	Unid	CONJUNTO TRENAMENTO COM PRANCHETA LATERAL	550,00
19	1	Unid	CADEIRA 4 PÉS COM RODIZIO	400,00
20	1	Unid	CADEIRA FIXA ALTA 4 PÉS	520,00
21	1	Unid	CADEIRA FIXA "V"	330,00
22	1	Unid	POLTRONA PARA AUDITÓRIO REBATÍVEL APOIO DE BRAÇO PANCHETA ANTI PÂNICO	2.500,00
23	1	Unid	POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA OBESO	4.900,00

DESCRIÇÃO DO LOTE	VALOR GLOBAL DO LOTE
Cadeiras e longarinas	R\$ 25.930,00
Valor Global do LOTE por extenso: vinte e cinco mil novecentos e trinta reais	

**ANEXO III
MINUTA DA ATA**

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 016/2021
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 016/2021 - COPEs**

Ao _____, o CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL - COPEs, Consórcio Público (formado por vinte municípios que juntos possuem população maior que 800 (oitocentos) mil de habitantes), constituído na forma de associação pública com personalidade jurídica de direito público e de natureza autárquica, integrante da administração indireta de todos os entes da Federação consorciados, com fundamento legal no artigo 41, Inc. IV, da Lei Federal no 10.406/02 (Código Civil Brasileiro), inscrito no CNPJ sob o nº11.312.086/0001-04, com sede na Rua Andrade Neves, 2070, 6º andar, no Município de Pelotas, Estado do Rio Grande do Sul, neste ato representado pelo Sr. _____, Presidente do Consórcio Municipal do Extremo Sul - COPEs, doravante denominado ÓRGÃO GERENCIADOR no uso de suas atribuições, RESOLVE Registrar os preços da empresa: _____, pessoa jurídica, situada _____ cep _____ inscrita no CNPJ sob o nº _____, neste ato representada pelo Sr. _____, sócio da empresa, RG nº _____ e CPF nº _____, doravante denominado CONTRATADO, para fornecimento dos itens de MATERIAL PERMANENTE, constantes do objeto seguir, sujeitando-se as partes às determinações da Lei nº 8.666/93 e suas alterações, a Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, e sendo observadas as bases e os fornecimentos indicados nesta Ata de Registro de Preços.

CLÁUSULA PRIMEIRA — DO OBJETO E DO PREÇO

1.1 Registro de preços, por meio de pregão eletrônico, para implantação de Ativos Permanentes para Rede Municipal, conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, durante o período de doze meses, a contar da assinatura da ata de registro de preços.

1.2 Os valores ora licitados, servirão de base de registro de preços para a composição do lote.

1.3 A especificação, preço e quantidade (LOTE ÚNICO) registrado para a fornecedora, referente ao pregão 016/2021, estão relacionados nos quadros abaixo:

ITEM	QUANT	DESCRIÇÃO	MARCA	V.UNIT	V.TOTAL
1	1620	CADEIRA PRESIDENTE			
2	620	CADEIRA DIRETOR			
3	5860	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL			
4	950	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO			
5	720	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL CAIXA			
6	1300	CADEIRA DIÁLOGO FIXA DIRETOR BASE 5			
7	890	CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECREÁRIA 4 PÉS			
8	1350	LONGARINA DIRETOR 03 LUGARES			
9	420	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO			
10	1080	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL			
11	920	CADEIRA DIÁLOGO FIXA 4 PÉS			
12	760	LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MEDIO			
13	930	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA			
14	1310	CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA			
15	820	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA			
16	3500	CADEIRA 4 PÉS FIXA			
17	1380	LONGARINA 03 LUGARES			
18	10000	CONJUNTO TRENAMENTO COM PRANCHETA LATERAL			
19	850	CADEIRA 4 PÉS COM RODIZIO			
20	420	CADEIRA FIXA ALTA 4 PÉS			
21	1240	CADEIRA FIXA "V"			
22	3500	POLTRONA PARA AUDITÓRIO REBATÍVEL APOIO DE BRAÇO PANCHETA ANTI PÂNICO			
23	180	POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA OBESO			

DESCRIÇÃO DO LOTE	VALOR GLOBAL DO LOTE
Cadeiras e longarinas	

CLÁUSULA SEGUNDA — DO CONTRATO

2.1. Este Pregão destina-se a selecionar as propostas mais vantajosas para aquisição do objeto pelos Municípios mencionados no item anterior, mediante contratos a serem celebrados diretamente entre eles e os licitantes vencedores, conforme prevê o artigo 112, § 1º, da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, com a redação que lhe foi dada pelo artigo 17 da Lei nº 11.107, de 06 de abril de 2005.

2.2. O licitante classificado em 1º (primeiro) lugar nos preços registrados, será convocado pelo COPES a firmar Contrato com o município consorciado, durante o período de validade da Ata de Registro de Preços, tendo o contratante prazo de até 5 (cinco) dias úteis após a convocação.

2.3. O licitante que, convocado para assinatura do contrato, deixar de fazê-lo no prazo fixado, será informado o Órgão Gerenciador para efetuar a exclusão da Ata de Registro de Preços, ficando sujeito às sanções previstas no Edital.

CLÁUSULA TERCEIRA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

A DETENTORA da Ata de Registro de Preços deve responsabilizar-se a:

3.1. Executar o objeto conforme exigências da presente Ata e Edital licitatório;

3.2. Manter endereço, nº de telefone, fax, e-mail sempre atualizado junto ao COPES e aos municípios consorciados;

3.3. Enviar aos municípios contratantes as vias dos contratos, pertencentes a ele, assinadas pelo representante legal da empresa;

3.4. Manter, durante todo o período de validade da Ata de Registro de Preços e de contratos dela decorrentes, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, devendo comunicar imediatamente ao COPES qualquer alteração que possa comprometer a manutenção do presente;

3.5. Responsabilizar civil e criminalmente por todo e qualquer dano causado aos municípios Consorciados ou a terceiros, decorrentes de qualquer improbidade do produto adquirido, não restando qualquer responsabilidade ao contratante, sequer subsidiária.

CLÁUSULA QUARTA - DAS OBRIGAÇÕES DO COPES E MUNICÍPIOS CONSORCIADOS

Será de responsabilidade do contratante e COPES:

- 4.1. Zelar pela completa e perfeita execução do Contrato;
- 4.2. Efetuar o pagamento nas condições e preços ajustados em Ata de Registro de Preços, seus aditivos e contrato;
- 4.3. A fiscalização do Contrato: ficará a cargo do (a) Secretário (a), desde o ato da assinatura do documento até o término da vigência do mesmo;
- 4.4. Comunicar prontamente à contratada qualquer anormalidade na execução do objeto;
- 4.5. Fornecer à contratada todo tipo de informação interna essencial à realização do contrato;
- 4.6. A fiscalização sobre todos os termos da presente Ata, a ser exercida pelo CONTRATANTE, ocorrerá para preservar o interesse público sendo que eventual atraso ou deficiência nos serviços não lhe implicará na corresponsabilidade;
- 4.7. Solicitar a apresentação de documentos comprobatórios quanto à certificação técnica dos produtos.

CLÁUSULA QUINTA — DO PRAZO DE ENTREGA

5.1. O endereço de entrega será aquele fornecido por cada município requisitante. As entregas deverão ser efetuadas de acordo com o horário de expediente do município requisitante.

5.2. Os materiais adquiridos (sob forma de combo) deverão ser entregues no prazo máximo de 30 (trinta) dias consecutivos a contar da data de recebimento pela CONTRATADA da nota de empenho/ordem de entrega a ser expedida pelo CONTRATANTE.

5.2 A presente Ata de Registros de Preços terá a vigência de 12 (doze) meses a partir de sua publicação. Durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preços, a COPES não fica obrigada a firmar as contratações que dela poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao

beneficiário do registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

CLÁUSULA SEXTA — INFORMAÇÕES ADICIONAIS REFERENTES À ENTREGA

6.1 Os materiais de uso diário contratados na forma de materiais deverão ser entregues pelo contratado diretamente nos municípios, conforme a ser determinado pelas secretarias municipais de cada município.

6.2 Será responsabilidade do fornecedor a promoção da entrega dos materiais, nos prazos ajustados.

6.3 Na data de entrega, o fornecedor deverá disponibilizar profissionais suficientes para a entrega dos materiais de acordo com cronograma fornecido pela secretaria, sob a supervisão de servidores que auxiliarão na entrega.

CLÁUSULA SÉTIMA — DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

7.1. Nas hipóteses de inexecução total ou parcial, poderá o CONTRATANTE, aplicar ao PRESTADOR as seguintes sanções:

I - Deixar de manter a proposta (recusa injustificada para contratar): suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 2 (dois) anos e multa de 10% sobre o valor estimado para contratação.

II - Executar o contrato com irregularidades, passíveis de correção durante a execução se sem prejuízo ao resultado: advertência.

III - executar o contrato, com atraso injustificado até o limite de 5 (cinco) dias após, os quais serão considerados como inexecução contratual: multa diária de 0.5% sobre o valor atualizado do contrato;

IV - Inexecução parcial do contrato: suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 1 ano e multa de 8% sobre o valor correspondente ao montante não adimplido do contrato.

V - Inexecução total do contrato: suspensão do direito de licitar com a Administração pelo prazo de 2 anos e multa de 10% sobre o valor atualizado do contrato.

VI - Causar prejuízo material resultante diretamente de execução contratual, apresentar documentação falsa, fraude ou falha na execução do contrato: declaração de inidoneidade e multa de 10% sobre o valor atualizado do contrato.

VII - As penalidades serão registradas no cadastro da contratada, quando for o caso.

VIII - Nenhum pagamento será efetuado pela Administração, enquanto pendente de liquidação, qualquer obrigação financeira que for imposta ao prestador, em virtude de penalidade ou, inadimplência contratual.

IX - Será facultado a Contratada o prazo de 5 (cinco) dias úteis para apresentação de defesa prévia, na ocorrência de quaisquer das situações previstas.

CLÁUSULA OITAVA — DAS ALTERAÇÕES DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

8.1. A Ata de Registro de Preços, poderá ser modificada pela contratante unilateralmente para melhor adequação às finalidades de interesse público, respeitados os interesses da contratada.

8.2. O valor do contrato não poderá ser reajustado e deverá ser pelo prazo de 12 (doze) meses. No caso da execução contratual ultrapassar o prazo de 12 (doze) meses, será concedido reajuste ao preço proposto, deduzida eventual antecipação concedida a título de reequilíbrio econômico-financeiro, tendo como teto o indexador IGP-M ou outro indexador oficial que vier a substituí-lo.

CLÁUSULA NONA— DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DO ADJUDICATÁRIO

9.1. O DETENTOR da ata terá seu registro cancelado quando:

I - descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;

II - recusar-se a celebrar a Ata de Registro de Preços ou Contrato ou não retirar o instrumento, no prazo estabelecido, sem justificativa aceitável;

III - não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles praticados no mercado;

IV - tiver presentes razões de interesse público;

V - for declarado inidôneo para licitar ou contratar com ou com qualquer um dos Municípios Consorciados nos termos do artigo 87, inciso IV, da Lei Federal nº. 8.666, de 21 de junho de 1993;

VI - for impedido de licitar e contratar com ou qualquer um dos Municípios Consorciados nos termos do artigo 70 da Lei Federal nº. 10.520, de 17 de julho de 2002.

9.2. O cancelamento de registro, nas hipóteses previstas, assegurados o contraditório e a ampla defesa, será formalizado por despacho da autoridade competente do Órgão Gerenciador.

9.3. A comunicação do cancelamento do registro de preços, será feita por correspondência com aviso de recebimento ou por meio eletrônico, juntando-se comprovadamente nos autos do processo que deu origem ao cancelamento.

9.4. No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço do adjudicatário, a comunicação será feita mediante publicação no Diário Oficial da União, por 02 (duas) vezes consecutivas, considerando-se cancelado o registro de preços a partir da data da última publicação.

9.5. O adjudicatário poderá solicitar o cancelamento do seu registro de preço na ocorrência de fato superveniente que venha comprometer a perfeita execução contratual, decorrentes de caso fortuito ou de força maior devidamente comprovados.

CLÁUSULA DÉCIMA — DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

10.1. As despesas decorrentes da aquisição dos produtos, objeto da presente Ata de Registro de Preços, correrão a conta de dotação específica do orçamento do exercício de 2021/2022 de cada município consorciado.

10.2. O município consorciado, quando da contratação, especificação a classificação orçamentária.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA — DOS PAGAMENTOS

11.1. O pagamento do objeto do Contrato pelo Contratante será efetuado em 15 (quinze) dias úteis, contados da formalização do recebimento definitivo dos produtos pelo Município Contratante, efetuada a necessária e prévia liquidação da despesa. Sua implementação se fará mediante Crédito em Conta Corrente Bancária, indicada pelo fornecedor.

11.2. O número do CNPJ - Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - constante das notas fiscais deverá ser aquele fornecido na fase de habilitação do processo licitatório que está vinculado esta ATA.

11.3. Nenhum pagamento será efetuado ao DETENTOR da ata enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito do reajustamento de preços ou correção monetária.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA — DA VIGÊNCIA

12.1. O prazo de validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA — DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

13.1. O Registro de Preços objeto desta Ata e a sua assinatura pelas partes não gera ao COPES ou para os Municípios Consorciados a obrigação de contratações que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida.

13.2. Observados os critérios e condições estabelecidas no Edital e o preço registrado, o Município Consorciado ao COPES poderá contratar de outro prestador de serviços registrado, segundo a ordem de classificação, desde que razões de interesse público justifiquem e que o primeiro classificado não possua capacidade compatível com o solicitado pelo Município Consorciado.

13.3. A existência de preços registrados não obriga os Municípios Consorciados ao COPES a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao beneficiário do registro a preferência de prestação em igualdade de condições.

13.4. O CONTRATADO signatário desta Ata, cujo preço é registrado, declara estar ciente das suas obrigações para com COPES e os Municípios Consorciados, nos termos do Edital da respectiva Licitação e da sua Proposta, que passam a fazer parte integrante da presente Ata de Registro de Preços e a reger as relações entre as partes, para todos os fins.

13.5. A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por municípios consorciados e municípios não consorciados ao COPES. Municípios não consorciados poderão aderir à ata somente com prévia

solicitação e anuência do Consórcio e da CONTRATADA. É facultado aos municípios a adesão completa (por lote) ou parcial (por item), visando atender a real necessidade dos mesmos.

13.6. O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preços não poderá exceder, na totalidade permitida por Lei, do quantitativo de cada lote registrado na ata de registro de preços, independentemente do número de municípios que a aderirem.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA— DO FORO

14.1. É competente o foro da Comarca de Pelotas/RS para dirimir quaisquer dúvidas, porventura, oriundas da presente Ata de Registro de Preços. E por estarem justas e compromissadas, as partes assinam a presente Ata de Registro de Preços em 2 (duas) vias de igual teor e forma.

Pelotas (RS), ____ de _____ de 2021

Presidente do Consórcio

Empresa Contratada

ANEXO IV
MINUTA DE CONTRATO PARA PRESTAÇÃO DE SERVIÇOS

Contrato nº ____/____

Que entre si fazem, de um lado o MUNICIPIO DE _____, Pessoa Jurídica de Direito Público, com sede na _____, inscrita no CNPJ sob nº _____, neste ato representado por seu Prefeito Municipal, Senhor _____, denominado neste ato de CONTRATANTE, e de outro lado a empresa _____, estabelecida à _____, município de _____, inscrita no CNPJ nº _____ representada pelo(a) Senhor(a) _____, CPF _____ a seguir denominado(a) simplesmente de CONTRATADO(A), contratam o que segue nas cláusulas e condições a seguir:

I – DO OBJETO:

CLÁUSULA PRIMEIRA: O objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preços, por meio de pregão eletrônico, para implantação dos Ativos Permanentes, conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, durante o período de doze meses, a contar da assinatura da ata de registro de preços.

II – DA PRESTAÇÃO DOS SERVIÇOS:

CLÁUSULA SEGUNDA : Os materias de uso diário contratados na forma de materiais deverão ser entregues pelo contratado diretamente nos municípios, conforme a ser determinado pela secretarias municipais de cada município.

III – DO PREÇO E CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:

CLÁUSULA TERCEIRA:

- O pagamento do objeto do Contrato pelo Contratante será efetuado em 15 (quinze) dias úteis, contados da formalização do recebimento definitivo dos produtos pelo Município Contratante, efetuada a necessária e prévia liquidação da despesa. Sua implementação se fará mediante Crédito em Conta Corrente Bancária, indicada pelo fornecedor.
- Não será efetuado qualquer pagamento ao fornecedor/Contratado enquanto houver pendência de liquidação de obrigação financeira decorrente de penalidade administrativa ou inadimplemento contratual.
- Havendo erro na Nota Fiscal/Fatura, ou outra circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento será susado, até que o Contratado adote as medidas saneadoras necessárias, sendo automaticamente alteradas as datas dos vencimentos, sem qualquer ônus para o Município Contratante.
- O município se obriga a efetuar o pagamento nas condições e preços ajustados na Ata de

Registro de Preços, seus aditivos e contrato;

- e. O município estará sujeito ao pagamento de multa diária de 0,5% sobre o valor atualizado do contrato nos casos em que os valores devidos a empresa contratada não sejam devidamente adimplidos na forma acordada.

Das Dotações:

A presente despesa correrá por conta das dotações:

CLÁUSULA QUARTA: O valor do contrato não poderá ser reajustado e deverá ser pelo prazo de 12 (doze) meses.

IV – DOS PRAZOS:

CLÁUSULA QUINTA: O prazo estipulado para o presente contrato é de 12 (doze) meses, não podendo este prazo ser prorrogado.

CLÁUSULA SEXTA: O(A) Contratado(a) é responsável pelos danos que causar, por culpa ou dolo, na execução do contrato, ao Município ou a terceiros.

V – SANÇÕES PARA O CASO DE INADIMPLEMENTO:

CLÁUSULA SÉTIMA: O não cumprimento do objeto do presente contrato implicará nas penas previstas nos art. 81, 86 e 87 da Lei Federal nº 8.666/93, sendo que a multa, se aplicada, poderá ser de:

- até 20% (vinte por cento) sobre o valor da respectiva proposta;
 - até 2% (dois por cento) sobre o valor da respectiva proposta, por dia de atraso no prazo de entrega previsto
- o município estará sujeito ao pagamento de multa diária de 0,5% sobre o valor atualizado da parcela pendente do contrato nos casos em que os valores devidos a empresa contratada não sejam devidamente adimplidos na forma acordada.

- a) A deixar de apresentar a documentação exigida no certame durante o contrato: suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 02 (dois) anos e multa de 10% sobre o valor estimado da contratação;
- b) Manter comportamento inadequado durante o contrato: afastamento e suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 02 (dois) anos;

- c) Deixar de manter a proposta (recusa injustificada para contratar): suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 05 (cinco) anos e multa de 10% sobre o valor estimado da contratação;
- d) Executar o contrato com irregularidades, passíveis de correção durante a execução e sem prejuízo ao resultado: advertência;
- e) Executar o contrato com atraso injustificado, até o limite de 10 (dez) dias, após os quais será considerado como inexecução contratual: multa diária de 0,5% sobre o valor atualizado do contrato;
- f) Inexecução parcial do contrato: suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 03 (três) anos e multa de 8% sobre o valor correspondente ao montante não adimplido do contrato;
- g) Inexecução total do contrato: suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de 05 (cinco) anos e multa de 10% sobre o valor atualizado do contrato;
- h) Causar prejuízo material resultante diretamente de execução contratual: declaração de inidoneidade cumulada com a suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração Pública pelo prazo de 05 (cinco) anos e multa de 10 % sobre o valor atualizado do contrato.

CLÁUSULA OITAVA: O(A) Contratado(a) está sujeito(a) às penalidades previstas no capítulo IV da Lei Federal nº 8.666/93, de 21 de junho de 1993, na execução dos contratos.

CLÁUSULA NONA: O(A) Contratado(a) reconhece, expressamente, o direito do Município de rescindir unilateralmente o contrato pela sua inexecução total ou parcial, com a aplicação das sanções contratuais, legais e regulamentares.

CLAUSULA DÉCIMA: O presente contrato rege-se, no que for omissis, pelas condições previstas pela Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, que o(a) Contratado(a) declara conhecer e acatar.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA: O presente contrato é intransferível não podendo o(a) Contratado(a) subcontratar ou sub-empregar o objeto do mesmo, sem a expressa autorização do Município.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA: As partes elegem o Foro da Comarca de _____, como o único competente para dirimir as controvérsias oriundas da interposição das cláusulas do presente contrato, com renúncia expressa a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem assim justos e contratados assinam o presente instrumento em duas vias de igual teor e forma, para um mesmo e desejado efeito jurídico, na presença de duas testemunhas instrumentais.

_____/RS, ____ de _____ de _____.



CONSORCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

consorcio@azonasul.org.br

CONTRATANTE
PREFEITO MUNICIPAL

CONTRATADO(A)

TESTEMUNHAS

Vistos da Assessoria Jurídica.

Em ___/___/___.

Dr. _____

OAB/RS _____



Propostas - Processo 016/2021 - CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
 PREGÃO ELETRÔNICO Nº 016/2021
 Processo administrativo NT 016/2021
 Tipo: REGISTRO DE PREÇO
 PREGOEIRO: DAIZON DE OLIVEIRA STOQUETTI
 Data de Publicação: 11/10/2021 11:46

MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES ETD.A.		35173456000138	24754,00
LOTE 1	Quant: 1	Num: PARTICIPANTE 072	Total: 24754,00
Item: 1	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus
Descrição: CADEIRA PRESIDENTE			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 1198,00	Total Item: 1198,00	
Item: 2	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa
Descrição: CADEIRA DIRETOR			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 1156,00	Total Item: 1156,00	
Item: 3	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 955,00	Total Item: 955,00	
Item: 4	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 596,00	Total Item: 596,00	
Item: 5	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL CAIXA			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 997,00	Total Item: 997,00	
Item: 6	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus
Descrição: CADEIRA DIÁLOGO FIXA DIRETOR BASE 5			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 799,00	Total Item: 799,00	
Item: 7	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus
Descrição: CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECRETÁRIA 4 PÉS			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 467,00	Total Item: 467,00	
Item: 8	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa
Descrição: LONGARINA DIRETOR OS LUGARES			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 2098,00	Total Item: 2098,00	
Item: 9	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Bix
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 1597,00	Total Item: 1597,00	
Item: 10	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Bezi
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 847,00	Total Item: 847,00	
Item: 11	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Bezi
Descrição: CADEIRA DIÁLOGO FIXA 4 PÉS			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 516,00	Total Item: 516,00	
Item: 12	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Bezi
Descrição: LONGARINA OS LUGARES ESPALDAR MÉDIO			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 1597,00	Total Item: 1597,00	
Item: 13	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Brizza
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 1448,00	Total Item: 1448,00	
Item: 14	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Brizza
Descrição: CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 797,00	Total Item: 797,00	
Item: 15	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA			
Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 589,00	Total Item: 589,00	
Item: 16	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax

Descrição: CADEIRA 4 PÉS FIXA	Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 257,00	Total Item: 257,00	
Item: 17	Unidade: Unid		Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax
Descrição: LONGARINA 09 LUGARES	Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 769,00	Total Item: 769,00	
Item: 18	Unidade: Unid		Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax
Descrição: CONJUNTO TRENAMENTO COM PRANCHETA LATERAL	Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 547,00	Total Item: 547,00	
Item: 19	Unidade: Unid		Marca: Plaxmetal	Modelo: Quick
Descrição: CADEIRA 4 PÉS COM RODÍZIO	Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 393,00	Total Item: 393,00	
Item: 20	Unidade: Unid		Marca: Plaxmetal	Modelo: Quick
Descrição: CADEIRA FIXA ALTA 4 PÉS	Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 514,00	Total Item: 514,00	
Item: 21	Unidade: Unid		Marca: Plaxmetal	Modelo: Quick
Descrição: CADEIRA FIXA "V"	Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 328,00	Total Item: 328,00	
Item: 22	Unidade: Unid		Marca: Plaxmetal	Modelo: Esibire
Descrição: POLTRONA PARA AUDITÓRIO REBATÍVEL APCIO DE BRAÇO PRANCHETA ANTI PÂNICO	Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 2489,00	Total Item: 2489,00	
Item: 23	Unidade: Unid		Marca: Plaxmetal	Modelo: Esibire
Descrição: POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA OBESO	Quantidade: 1,00	Valor Unit.: 3800,00	Total Item: 3800,00	





CENTRO UNIVERSITÁRIO NATALENSE

AVISO DE REGISTRO DE DIPLOMAS

Mantenedora: ASPER ENSINO SUPERIOR DA PRAIAZIN (CNPJ nº 08.448.700/01-90) Mantida: Centro Universitário Natalense - UNICEUNA. Para fins do disposto no art. 21 da Portaria MEC nº 1.095, de 25/10/20, publicada no DOU em 26/10/20, esta instituição de Educação Superior informa que foram registrados pelo Departamento de Registro de Diplomas da Universidade Paulista - UNIP, os diplomas e cópias expedidos no período de 23/08/2021 a 13/09/2021, no seguinte livro de registros e sequência numérica: Livro 22/2 - registros: 001760 a 001834. Os registros desses diplomas poderão ser consultados em até quinze dias, no endereço: www.uniceuna.com.br

Natal, 23 de setembro de 2021.
WENTON ROBERTO GREGÓRIO MORAES
Vice-Reitor

CENTRO UNIVERSITÁRIO PADRE ALBINO - UNIFIPIA

AVISO DE REGISTRO DE DIPLOMAS

CENTRO UNIVERSITÁRIO PADRE ALBINO
FUNDAÇÃO PADRE ALBINO
CNPJ - 41.014.483/0001-42
Para fins do disposto no art. 21 da Portaria MEC nº 1.095, de 25 de outubro de 2020 e do art. 21 da Portaria MEC nº 1.095, de 25 de outubro de 2020, esta instituição de Educação Superior informa que foram registrados no seguinte livro de registros e sequência numérica: Livro nº 08 - registros nº 1001. O diploma registrado poderá ser consultado em até quinze dias, no endereço: <http://www.unifipia.com.br/ato-registro-diplomas>

Catanduva-SP, 27 de outubro de 2021.
NEUSON BRANDES
Reitor

CENTRO UNIVERSITÁRIO PROJEÇÃO - UNIPROJEÇÃO

AVISO DE REGISTRO DE DIPLOMAS

Centro Universitário Projeção - Mantenedora: SCCC - Brasil Central de Educação e Cultura S/A - CNPJ: 26.444.216/0001-30
REGISTRO DE DIPLOMAS Para fins do disposto no art. 21 da Portaria MEC nº 2009 de 25 de outubro de 2020, esta instituição de Educação Superior informa que foram registrados no seguinte livro de registros e sequência numérica: Livro 5 - registros: 00879 a 00914. Os registros dos diplomas poderão ser consultados em até quinze dias, no endereço: <https://projecao.br/>

Brasília-DF, 8 de outubro de 2021.
JOSÉ SÉRGIO DE JESUS
Reitor

CENTRO UNIVERSITÁRIO DO SUDESTE MINEIRO

AVISO DE REGISTRO DE DIPLOMAS

Mantenedora: ASSPERO ENSINO SUPERIOR LTDA. CNPJ nº 04.089.326/0056-71
Instituição: Centro Universitário do Sudeste Mineiro - UNICESUM. Para fins do disposto no art. 21 da Portaria MEC nº 1.095, de 25/10/20, publicada no DOU em 26/10/20, esta instituição de Educação Superior informa que foram registrados pelo Departamento de Registro de Diplomas da Universidade Paulista - UNIP, os diplomas no período de 23/08/2021 a 13/09/2021, no seguinte livro de registros e sequência numérica: Livro 21/2 - registros: 003344 a 003358. Os registros desses diplomas poderão ser consultados em até quinze dias, no endereço: www.unicesum.edu.br

Rua de Vila, 23 de setembro de 2021.
RYNAY VALLÉ DA MOTA COSTA
Vice-Reitora

COMITÊ PARALÍMPICO BRASILEIRO

EXTRATO DE CONTRATO Nº 143/2021

Estado: Teres de Cassiana - TC 144/2021, com prioridade em relação ao Comitê Paralímpico Brasileiro - CPB, CNPJ nº 00.700.114/0001-44 e a Confederação Brasileira de Desporto - CBD, CNPJ nº 01.844.700/0001-09. Objeto: CONTRATO BRASIL DE PARALÍMPICOS DE ESTADOS 2021, 27/04/21, Brasília. Os termos econômicos do presente contrato são apresentados no CPB anexado às leis nº 13.265/2001 e 13.116/2020. O prazo de vigência: Terça-Feira, 04/04/2021 às 14h:00:00 (horário de Brasília) até o dia 01/10/2021. Data da Assinatura: 07/09/2021, Signatários: Juarez Carlos de Oliveira - CNJ 183.087.085-01 - Presidente-CPB, e Raul Paul Assunção - CNJ 007.629.808-00 - Presidente-CBC, Processo nº 143/2021.

EXTRATO DE CONTRATO

CONTRATADA: PROGRESSO BRÁSIL LTDA. CNPJ: 08.873.061/0001-15. Processo: 130/21. Contrato nº 52/CPB/2021, Objeto: Aquisição de Material e Equipamentos para Manutenção Atletas. Valor Total: R\$ 65.995,96 (sessenta e cinco mil, novecentos e noventa e cinco reais e noventa e nove centavos). Vigência: 12 (doze) meses. Assinatura: 22/09/2021.

EXTRATO DE CONTRATO

CONTRATADA: GABRIEL TURISMO LTDA. CNPJ: 41.084.994/0001-21. Processo: 104/21. Contrato nº 50/CPB/2021, Objeto: Prestação de serviços para desenvolvimento de serviços esportivos, acadêmicos e Realização dos Meninos Paralisados Regulares valor Total: R\$ 66.500,00 (sessenta e seis mil e cinco centavos reais). Vigência: 12 (doze) meses. Assinatura: 04/08/2021.

EXTRATO DE TERMO ADITIVO

1º TERMO ADITIVO 1º ADITIVO PUBLICIDADE TVB, CNPJ: 05.761.014/0001-06. Processo: 009/20. Objeto: Aquisição de serviços de 1ª e 2ª mão de publicidade de Serviços de Produção de Material Gráfico. Valor Total estimado: R\$ 300.000,00 (trezentos e noventa e nove mil e noventa e nove centavos). Assinatura: 01/10/2021.

RETIFICAÇÃO

No Edital de Convênio do TC nº 156/2020, publicado no Diário Oficial da União, Seção 3, na data de 19 de janeiro de 2021, página 110, onde se lê: Data de assinatura: 04/01/2021, leia - se: Data de assinatura: 15/11/2020.

RETIFICAÇÃO

No Edital de Convênio do TC nº 156/2020, publicado no Diário Oficial da União, Seção 3, na data de 19 de janeiro de 2021, página 101, onde se lê: Data de assinatura: 04/01/2021, leia - se: Data de assinatura: 15/11/2020.

CONSORCIO INTERMUNICIPAL MULTISSETORIAL DO VALE DO PIRANGA

**AVISO DE LICITAÇÃO
PREGÃO PRESENCIAL Nº 009/2021 - 007**

Processo Licitação nº 040/2021
Consórcio Intermunicipal Multissetorial do Vale do Piranga - CIBVALPI. Pregão Presencial nº 009/2021. Aviso de Edital: O CIBVALPI torna público que encontra-se aberto o procedimento de licitação sob nº 040/2021, no sistema de registro de preços do tipo menor preço global, Pregão Presencial nº 009/2021, visando registro de preços para eventual aquisição e futura contratação de serviços de engenharia especializada para prestação de serviços de manutenção assistida em CBVA, serviços de mão-obra, administração em bloco de consórcio intermunicipal, despesas, contingências, serviços técnicos especializados para elaboração de obras e serviços complementares em um único extrato das municípios integrantes do CIBVALPI. Data do Edital: 04/10/2021, às 09:00h, horário de Brasília - DF, na sede Administrativa do CIBVALPI na rua Jaime Pinheiro, 127 Bairro Progresso, na cidade de Porto Novo-MS. O Edital completo poderá ser visualizado através do site eletrônico: www.convex.org.br/licitacao/edital-de-licitacao-no-cibvalpi, através do e-mail: licitacao@cibvalpi.org.br. Mais informações também podem ser obtidas, no horário comercial, junto ao setor de licitação, através do telefone: (13) 3981-5211.

Porto Novo, 7 de outubro de 2021.
ROCHEL AP. SILVA DE SOUZA
Presidente

CONSORCIO DE MUNICIPIOS DA ALTA MOGIANA

**AVISO DE LICITAÇÃO
FORMATA DE PREÇOS Nº 1/2021**

Processo: 001/2021
O CONSÓRCIO Consórcio de Municípios de Alta Mogiana SP, através de sua Comissão Permanente de Licitação torna público aos interessados a seguir a Empresa O.P.F. SERVIÇOS EIRELI, localizada Av. Brasil e Rua de São Paulo, conjunto e início de viagem de prazo de Serviço das obras para apresentação de propostas no âmbito das licitações interessadas, publicada no Diário Oficial para ciência dos interessados. Mais informações podem ser obtidas através do site: www.comopm.org.br ou na sede do Alto Antônio Prado, nº 2720 Avenida, Rod. 156, 1315-0005, no setor de licitação, Licitação Permanente de Licitação CONSÓRCIO Consórcio de Municípios de Alta Mogiana.

Em 7 de outubro de 2021,
FABÍOLA DE PAULA GUARDINO ALVES
ADP

CONSORCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL

AVISO DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 1/2021

O CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL - COPES realizará o registro de preços na modalidade pregão, na forma eletrônica, de tipo menor preço por item, para registro de preços com vista e futura eventual contratação de diversos itens de interesse público, inclusive materiais e equipamentos de TI.

O processo licitatório será conduzido pelo CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, com sede e endereço eletrônico no site de Registro de Preços, disponível com o perfil dos interessados cadastrado apenas aos órgãos e entidades participantes ou que desejarem posterior adesão à referida Ata.

A sistemática de contratação, a descrição de condições de entrega e de entrega do garantia dos equipamentos, além das formas e condições de entrega, especificação em anexo ao Termo de Referência (TR) e seus anexos, que podem ser acessados pelos interessados em nosso compartilhado de Arquivos de Licitação de Preços do Consórcio Público do Extremo Sul, pelo e-mail: administracao@comopmextremosul.org. Será disponibilizado o KIT (Planilha Técnica Preliminar) a fim de auxiliar aos órgãos na elaboração de seus editais para fim de instrução processual própria. Destaca-se que o documento em formato eletrônico anexado a este edital a entidades devem traduzir em sua linguagem a sua linguagem física.

Ante o exposto, o CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL - COPES dá as seguintes informações comuns a respeito do RP nº 01/2021, observadas as seguintes condições:

- 1º) Fim de Licitação de Preços: até às 16h:00min das 16 de outubro de 2021.
- 2º) A quantidade a ser contratada deve corresponder a uma quantidade de unidades iguais a serem adquiridas.
- 3º) Para preenchimento do RP, os órgãos deverão se atentar à descrição de objeto a ser contratado, conforme no item 2.02 Anexo do Termo de Referência, e
- 4º) O lançamento do preçado pelo RP deverá ser realizado pelo órgão interessado exclusivamente por meio eletrônico por e-mail.
- 5º) Considerando de interesse de estrutura administrativa necessária para fins de gerenciamento das Atas de Registro de Preços, o presente processo licitatório está aberto às 09:00 (nove) horas, em suas áreas, definidas de acordo com a ordem de apresentação das Atas.
- 6º) Importante frisar que cada órgão deverá realizar seus editais (modelo pré-formatado) com vistas a identificar os itens e ser elaborado a elaboração de suas propostas eletrônicas.

Outras informações de esclarecimento ou dúvidas devem ser enviadas para o e-mail: adm@comopmextremosul.org

Porto, 7 de outubro de 2021.
FABIO MARCEL TEIXEIRA GONCALVES
Presidente do Consórcio

**AVISO DE LICITAÇÃO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 16/2021**

Comunicamos aos interessados que encontra-se aberto a esta Ata de Licitação, sob o cadastrado PREGÃO ELETRÔNICO.

Pregão Eletrônico 019/2021. Registro de Preços de Serviços de Manutenção (Lubrificação) para Rede Municipal Sessão Pública nº 01/040 do dia 21/09/2021.
Cópias do Edital poderão ser obtidas em: www.licit.org.br ou www.consorcioextremosul.org

Porto, 6 de outubro de 2021.
FABIO MARCEL TEIXEIRA GONCALVES
Presidente do Consórcio



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
PELOTAS-RS

VENCEDORES DO PROCESSO - ADJUDICAÇÃO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 016/2021
Processo Administrativo Nº 016/2021
Tipo: REGISTRO DE PREÇO
PREGOEIRO: DAIZON DE OLIVEIRA STOQUETTI
Data de Publicação: 11/10/2021 11.46.28

				TOTAL DO PROCESSO:	24.754,00
MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA.		35.173.456/0001-38		24.754,00	
LOTE 1	Quant.: 1	Num: 072	24.754,00	Total: 24.754,00	
Item: 1	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus		
Descrição: CADEIRA PRESIDENTE					
Quantidade: 1	Valor Unit.: 1.198,00		Total Item: 1.198,00		
Item: 2	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa		
Descrição: CADEIRA DIRETOR					
Quantidade: 1	Valor Unit.: 1.156,00		Total Item: 1.156,00		
Item: 3	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus		
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL					
Quantidade: 1	Valor Unit.: 955,00		Total Item: 955,00		
Item: 4	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus		
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO					
Quantidade: 1	Valor Unit.: 596,00		Total Item: 596,00		
Item: 5	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa		
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL CAIXA					
Quantidade: 1	Valor Unit.: 997,00		Total Item: 997,00		
Item: 6	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus		
Descrição: CADEIRA DIÁLOGO FIXA DIRETOR BASE S					
Quantidade: 1	Valor Unit.: 799,00		Total Item: 799,00		
Item: 7	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa Plus		
Descrição: CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECRETARIA 4 PES					
Quantidade: 1	Valor Unit.: 467,00		Total Item: 467,00		
Item: 8	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Operativa		
Descrição: LONGARINA DIRETOR 03 LUGARES					
Quantidade: 1	Valor Unit.: 2.098,00		Total Item: 2.098,00		
Item: 9	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Bix		
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO					
Quantidade: 1	Valor Unit.: 1.597,00		Total Item: 1.597,00		



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
PELOTAS-RS

Item: 10	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Beezi
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 847,00		Total Item: 847,00
Item: 11	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Beezi
Descrição: CADEIRA DIÁLOGO FIXA 4 PES			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 516,00		Total Item: 516,00
Item: 12	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Beezi
Descrição: LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MEDIO			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 1.597,00		Total Item: 1.597,00
Item: 13	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Brizza
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 1.448,00		Total Item: 1.448,00
Item: 14	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Brizza
Descrição: CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 797,00		Total Item: 797,00
Item: 15	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax
Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 589,00		Total Item: 589,00
Item: 16	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax
Descrição: CADEIRA 4 PÉS FIXA			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 257,00		Total Item: 257,00
Item: 17	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax
Descrição: LONGARINA 03 LUGARES			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 769,00		Total Item: 769,00
Item: 18	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Ergoplax
Descrição: CONJUNTO TRENAMENTO COM PRANCHETA LATERAL			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 547,00		Total Item: 547,00
Item: 19	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Quick
Descrição: CADEIRA 4 PÉS COM RODIZIO			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 393,00		Total Item: 393,00
Item: 20	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Quick
Descrição: CADEIRA FIXA ALTA 4 PÉS			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 514,00		Total Item: 514,00
Item: 21	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Quick
Descrição: CADEIRA FIXA "V"			
Quantidade: 1	Valor Unit.: 328,00		Total Item: 328,00
Item: 22	Unidade: Unid	Marca: Plaxmetal	Modelo: Esibire



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
PELOTAS-RS

Descrição: POLTRONA PARA AUDITÓRIO REBATÍVEL APOIO DE BRAÇO PANCHETA ANTI PÂNICO

Quantidade: 1 Valor Unit.: 2.489,00 Total Item: 2.489,00

Item: 23 Unidade: Unid Marca: Plaxmetal Modelo: Esibire

Descrição: POLTRONA PARA AUDITORIO PARA OBESO

Quantidade: 1 Valor Unit.: 3.800,00 Total Item: 3.800,00

PREGOEIRO: DAÍZON DE OLIVIERA STOQUETTI

Daizon Stoquetti
Secretário Executivo do Consórcio
Pregoeiro