



EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 138/2019					
Data de Abertura: 14/09/2020 às 09:00h			Local: www.comprasgovernamentais.gov.br		
Objeto:					
Registro de Preços para futura e eventual aquisição de mobiliário, conforme condições e exigências estabelecidas neste Edital e Anexos.					
Informações Gerais:					
*Para fins de formulação da proposta de preços, gentileza seguir, exclusivamente, as especificações contidas no Anexo I - Termo de Referência. **Em caso de alterações neste Edital, republicações, adiamentos, dentre outros, o acompanhamento deverá ser feito através do sítio eletrônico www.comprasgovernamentais.gov.br					
Valor Total Estimado:					
O valor unitário e total estimado para esta contratação, nos termos do art. 15 do Decreto 10.024, de 20 de setembro de 2019 possui caráter sigiloso e será tornado público apenas e imediatamente após o encerramento do envio de lances.					
Registro de Preços?	Aplicação Decreto 7.174/2010?	Vistoria?	Adesão à IRP?	Instrumento Contratual?	Tipo - julgamento?
SIM	Não	Não	SIM	Nota de Empenho/Contrato - ver item 15 do Edital.	Menor Preço Unitário por item
DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO (VIDE ITEM 08 DO EDITAL - HABILITAÇÃO)*					
Requisitos Básicos: - SICAF - Certidão do Conselho Nacional de Justiça (CNJ) - Certidão do Portal da Transparência - Certidão Tribunal de Contas da União – TCU - Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (TST) - Índices de Liquidez (LG, LC, SG) superiores a 1			Requisitos Específicos (Técnicos): - Atestado de Capacidade Técnica - Certificados/Certificações/Relatórios e documentos técnicos, conforme item 5.9.19 do Edital.		
<small>* O detalhamento dos documentos/requisitos de habilitação deve ser consultado na seção do instrumento convocatório acima indicada.</small>					
Licitação Exclusiva ME/EPP?	Reserva - Cota ME/EPP?	Amostra?	Envio da Documentação Original (via Correios)?		
Ampla Participação	Não aplicável	A critério da contratante	Somente por solicitação do Pregoeiro.		
Prazo para envio da proposta/documentação					
Até 04 (quatro) horas após a convocação realizada pelo(a) Pregoeiro(o) através do "Chat".					
Pedidos de Esclarecimentos:			Impugnações:		
Até às 17:00h do dia 09/09/2020 para o endereço: pregao.dmp@ufg.br			Até às 17:00h do dia 09/09/2020 para o endereço: pregao.dmp@ufg.br		
Observações Gerais:					
Locais de Entrega: conforme item 4 e subitens do Termo de Referência, Anexo I do Edital.					
Quantidade de itens a serem Licitados:	Quantidade de Grupos/Lotes:	Pregoeiro(a) Oficial:		E-MAIL /	
58 ITENS	07 GRUPOS E 06 ITENS AVULSOS	SAULLUS EDUARDO SILVA ARAÚJO		pregao.dmp@ufg.br	
Acompanhe as sessões públicas dos Pregões da UFG pelo endereço www.comprasgovernamentais.gov.br , selecionando as opções Consultas > Pregões > Em andamento > Código UASG "153052". O edital e outros anexos estão disponíveis para download no Comprasnet.					



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS
PRÓ-REITORIA DE ADMINISTRAÇÃO E FINANÇAS
DEPARTAMENTO DE MATERIAL E PATRIMÔNIO

PROCESSO: 23070.044894/2019-30
EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 138/2019 SRP

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que a Universidade Federal de Goiás, por meio de sua Equipe de Pregoeiros e Apoio designada pela **Portaria Nº. 0273, de 28 de Janeiro de 2020** e, situada no Departamento de Material e Patrimônio – DMP/UFG – Campus II Samambaia, Goiânia-Go, realizará licitação, para registro de preços, na modalidade **PREGÃO**, na forma **ELETRÔNICA**, com critério de julgamento do tipo **Menor Preço Unitário Por Item**, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, do Decreto nº 7.746, de 05 de junho de 2012, do Decreto 7.892, de 23 de Janeiro de 2013, da Instrução Normativa SLTI/MP nº 01, de 19 de janeiro de 2010, da Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 26 de abril, de 2018, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, do Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e as exigências estabelecidas neste Edital.

Data da sessão: 14/09/2020

Horário: 09:00h.

Local: Portal de Compras do Governo Federal – www.comprasgovernamentais.gov.br

UASG: 153052

1. DO OBJETO

1.1. O objeto da presente licitação é escolha da proposta mais vantajosa para registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário, conforme condições, especificações técnicas, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e em seu Anexo I - Termo de Referência.

1.2. A licitação é composta por 07 Grupos e por 06 itens avulsos, conforme tabela constante no Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que compõe cada grupo..

1.3. O critério de julgamento adotado será o **menor preço unitário por item, sendo que para efeito de classificação das propostas, no caso dos grupos o sistema considerará o valor total resultante para o grupo**, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto.

2. DO REGISTRO DE PREÇOS

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

3. DO CREDENCIAMENTO

3.1. O Credenciamento é o nível básico do registro cadastral no SICAF, que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória Pregão, em sua forma eletrônica.

3.2. O cadastro no SICAF deverá ser feito no Portal de Compras do Governo Federal, no sítio www.comprasgovernamentais.gov.br, por meio de certificado digital conferido pela Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileiras – ICP - Brasil.

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

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

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

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

4. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO

4.1. Poderão participar deste pregão os interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto deste certame, e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, conforme disposto no art. 9º da Instrução Normativa SEGES/MP Nº 3, de 2018.

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

- 4.2. Será concedido tratamento favorecido para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007 e para o microempreendedor individual – MEI e, nos limites previstos da lei complementar nº 123, de 2006.
- 4.3. Não poderão participar desta licitação os interessados:
- 4.3.1. Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;
- 4.3.2. Que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);
- 4.3.3. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente
- 4.3.4. Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da lei nº 8.666, de 1993;
- 4.3.5. **Que estejam sob falência, recuperação judicial ou extrajudicial ou concursos de credores ou insolvência, em processo de dissolução ou liquidação, observado o disposto no item 8.15.1.1 deste Edital.**
- 4.3.6. Entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;
- 4.3.7. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição (Acórdão nº 746/2014-TCU-Plenário).
- 4.4. Como condição para participação no Pregão, a licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:
- 4.4.1. Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49;
- 4.4.1.1. Nos itens exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame;
- 4.4.1.2. Nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que Microempresa, Empresa de Pequeno Porte.
- 4.4.2. Que está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos;
- 4.4.3. que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no edital;
- 4.4.4. Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
- 4.4.5. Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;
- 4.4.6. Que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MP nº 2, de 16 de setembro de 2009.
- 4.4.7. Que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;
- 4.4.8. Que os serviços são prestados por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da previdência social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação, conforme disposto no art. 93 da lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991.
- 4.4.9. A declaração falsa relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas em lei e neste Edital.

5. DO PREENCHIMENTO E DO ENVIO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

- 5.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, a proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.
- 5.2. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.
- 5.3. **Os licitantes poderão deixar de apresentar os documentos de habilitação que constem do SICAF, assegurado aos demais licitantes o direito de acesso aos dados constantes dos sistemas.**
- 5.4. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.
- 5.5. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 5.6. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema;
- 5.7. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.
- 5.8. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.
- 5.9. **O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:**
- 5.9.1. **Valor unitário para o item e para o grupo** (valores grafados em reais com no máximo duas casas decimais), prevendo todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na entrega/instalação nas condições exigidas neste instrumento e, no(s) local(is) de entrega constante(s) no **Anexo I – Termo de Referência;**
- 5.9.2. **A quantidade de unidades;**
- 5.9.3. **Marca;**
- 5.9.4. **Fabricante;**
- 5.9.5. **Modelo/versão;**

5.9.6. **Descrição detalhada do objeto, contendo as informações similares à do Termo de Referência: indicando no que for aplicável, com a indicação do fabricante, marca, modelo e outros quesitos técnicos, como o material utilizado na fabricação, as medidas, inclusive das chapas metálicas utilizadas nas estruturas dos móveis, a cor e demais características que bem tipificam e identificam o objeto ofertado.**

5.9.7. **A proposta escrita deverá ser elaborada em conformidade com o Modelo de Proposta de Preços constante no Anexo VI do Edital e deverá conter:**

5.9.8. Os seguintes dados da licitante: Razão Social, endereço, telefone/Fax, número do CNPJ, nome do banco, o código da agência e o número da conta-corrente e praça de pagamento.

5.9.9. **Indicação da pessoa que irá intermediar a comunicação Contratante-Contratada, com conhecimento e poderes para decidir e resolver toda e qualquer dúvida, reclamação, pendência e/ou solicitação inerentes ao objeto contratado, assim como sua disponibilidade, junto à contratante, para contatos sempre que necessários e/ou solicitados, nos horários comerciais e dias úteis.**

5.9.10. O prazo de validade da proposta que não poderá ser inferior a **90 (noventa) dias**, a contar da data de sua apresentação.

5.9.11. Prazo de entrega e montagem, que deverá ser de, no máximo, até **30 (trinta) dias corridos**, contados a partir do recebimento da assinatura do contrato ou emissão da Nota de Empenho.

5.9.12. **Declaração de que a proponente tomou conhecimento de todas as informações, condições e local(is) de entrega.**

5.9.13. **Prazo de Garantia que deverá ser de, no mínimo, 60 (sessenta) meses a contar do recebimento definitivo.**

5.9.14. **Juntamente com a proposta de preços deverão obrigatoriamente ser encaminhados os seguintes documentos:**

5.9.15. **Certificação de sustentabilidade ambiental emitida por instituição pública oficial ou instituição credenciada comprovando que a Proponente pratica ações sustentáveis que colaborem para a preservação do Meio Ambiente (artigos 5º e 6º da IN Nº 1 – SLTI/MPOG, de 19 de janeiro de 2010) ou Declaração de Sustentabilidade Ambiental emitida pela própria empresa licitante declarando que ela (proponente) atende às exigências constantes da IN Nº 1/2010 – SLTI/MPOG, podendo ser conforme modelo apresentado no Anexo IV.**

5.9.16. **Declaração que NÃO está sob pena de interdição temporária dos direitos de que trata o art. 10, da Lei nº 9.605, de 12 de fevereiro de 1998, podendo ser conforme modelo apresentado no Anexo III.**

5.9.17. **Declaração de Sustentabilidade Ambiental emitida pela própria empresa licitante declarando que ela (proponente) atende às exigências constantes da IN Nº 1/2010 – SLTI/MPOG, podendo ser conforme modelo apresentado no Anexo IV, no caso de não apresentar a certificação prevista no item 5.9.14.**

5.9.18. **Termo de Garantia ON-SITE, preenchido conforme Modelo constante no Anexo II do Edital;**

5.9.18.1. No preenchimento do Termo de Garantia os fornecedores participantes desta licitação, sob pena de desclassificação, deverão compatibilizá-lo com as regras previstas no item 15 do Termo de Referência e seus subitens.

5.9.19. **Os licitantes, sob pena de desclassificação, encaminharão, juntamente com a proposta de preços, no campo Anexo do sistema Comprasnet, a documentação relacionada no Quadro abaixo, a qual deve ser enviada de acordo com o exigido para cada item/grupo desta Licitação:**

ITEM/GRUPO	DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS NO SISTEMA DE COMPRAS DO GOVERNO FEDERAL PARA O ITEM/GRUPO CORRESPONDENTE
ITEM 24	<p>1 - RELATÓRIOS E CERTIFICADOS RELACIONADOS A ESPUMA DO MOBILIÁRIO:</p> <p>I - Relatório (laudo) de densidade de espuma, emitido por laboratório técnico acreditado pelo INMETRO, em conformidade com a NORMA ABNT NBR 8537:2015, determinando densidade, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de espuma, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>II - Relatório (laudo), emitido por laboratório técnico acreditado pelo INMETRO de características de queima em espuma flexível, conforme a NORMA ABNT NBR 9178:2015, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de espuma, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>III - Certificado de isenção de CFC (clorofluorcarbono) referente à espuma injetada da cadeira, emitido em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de espuma, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>1.1 - Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pela análise (itens I e II). A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO</p> <p>2) RELATÓRIOS RELACIONADOS A TINTA DO MOBILIÁRIO:</p> <p>I - Relatório (laudo) de aderência de tinta em conformidade com a NORMA ABNT NBR 10443:2008, determinando espessura de tinta, mínima, de 60 micras, emitido laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de tintas, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>2.1 - Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pela análise. A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO.</p> <p>3- CERTIFICADOS E DOCUMENTOS DE COMPROVAÇÃO DA LEGISLAÇÃO DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL E DE CUMPRIMENTO DA POLÍTICA NACIONAL DE RESÍDUOS SÓLIDOS:</p> <p>I - Certificado que comprove que a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (Selo FSC), contribuindo para a preservação do meio ambiente, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de madeira, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado</p> <p>II- Certificado de Destinação Final dos Resíduos Industriais - CDF, emitido pelo órgão estadual ou municipal responsável pela fiscalização na localidade sede da indústria proponente ou emitido por empresa/instituição autorizada pelo órgão ambiental da esfera competente.</p> <p>II-A – O Certificado de Destinação Final poderá ser substituído pela apresentação de Certificado de Certificação, emitido de acordo com a NORMA ABNT NBR ISO 14001:2015 ou outro similar, desde que a certificação abranja em seu escopo a</p>

	<p>apresentação do CDF ao organismo certificador e seja emitida por empresas/instituições autorizadas pelo órgão ambiental e normalizador competente.</p>
<p>ITEM 25; ITEM 27; ITEM 28; ITEM 29.</p>	<p>1- Relatório (laudo) de aderência de tinta em conformidade com a NORMA ABNT NBR 10443:2008, determinando espessura de tinta, mínima, de 60 micras, emitido laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de tintas, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>1.1 - Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pela análise. A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO.</p> <p>2- Certificado de Destinação Final dos Resíduos Industriais - CDF, emitido pelo órgão estadual ou municipal responsável pela fiscalização na localidade sede da indústria proponente ou emitido por empresa/instituição autorizada pelo órgão ambiental da esfera competente.</p> <p>2.1 – O Certificado de Destinação Final poderá ser substituído pela apresentação de Certificado de Certificação, emitido de acordo com a NORMA ABNT NBR ISO 14001:2015 ou outro similar, desde que a certificação abranja em seu escopo a apresentação do CDF ao organismo certificador e seja emitida por empresas/instituições autorizadas pelo órgão ambiental e normalizador competente.</p> <p>3 - Certificado de conformidade com a NORMA ABNT NBR 14006: 2008, para o item 27, exclusivamente, emitido pela própria ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>4- Certificado de conformidade relativo a NORMA ABNT NBR 16671: 2018, para o item 25, exclusivamente, emitido pela própria ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p>
<p>GRUPOS 01 e 02</p>	<p>CERTIFICAÇÕES E DOCUMENTOS A SEREM APRESENTADOS PELOS FORNECEDORES PARA OS GRUPOS 01 E 02: ESTAÇÕES DE TRABALHO, MESAS, GAVETEIROS E ARMÁRIO BAIXO DE ACORDO COM A APLICABILIDADE A CADA ITEM QUE INTEGRA CADA GRUPO:</p> <p>1- Certificado de Conformidade da Marca com a NORMA ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou por laboratório acreditado pelo INMETRO, para as mesas. O certificado deve abranger o modelo do mobiliário proposto.</p> <p>1.1 - Para os itens do grupo 2 (Estações de Trabalho) deverá ser apresentado o referido certificado que contemple o módulo/lugar (medidas) relativo a um posto de trabalho.</p> <p>2- Certificado de Conformidade da Marca com a NORMA ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou por laboratório acreditado pelo INMETRO, para os gaveteiros e armários. O certificado deve abranger o modelo do mobiliário proposto.</p> <p>3 - Relatório/Laudo/Certificado, emitido por profissional devidamente habilitado (Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista - profissional de nível superior com certificado de Especialização em Ergonomia), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>4 - Certificado que comprove que a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (Selo FSC), contribuindo para a preservação o meio ambiente, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de madeira, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>5 - Relatório (laudo) de aderência de tinta em conformidade com a NORMA ABNT NBR 10443:2008, determinando espessura de tinta, mínima, de 60 micras, emitido laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de tintas, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>5.1 - Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pela análise. A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO.</p> <p>6 - Certificado de Destinação Final dos Resíduos Industriais - CDF, emitido pelo órgão estadual ou municipal responsável pela fiscalização na localidade sede da indústria proponente ou emitido por empresa/instituição autorizada pelo órgão ambiental da esfera competente.</p> <p>6.1 - O Certificado de Destinação Final poderá ser substituído pela apresentação de Certificado de Certificação, emitido de acordo com a NORMA ABNT NBR ISO 14001:2015 ou outro similar, desde que a certificação abranja em seu escopo a apresentação do CDF ao organismo certificador e seja emitida por empresas/instituições autorizadas pelo órgão ambiental e normalizador competente.</p>
<p>GRUPO 03</p>	<p>CERTIFICAÇÕES E DOCUMENTOS A SEREM APRESENTADOS PELOS FORNECEDORES PARA OS ITENS DO GRUPO 03: ARMÁRIOS E BALCÃO COM ARMÁRIOS, DE ACORDO COM A APLICABILIDADE A CADA ITEM QUE INTEGRA O GRUPO:</p> <p>1 - Relatório/Laudo/Certificado, emitido por profissional devidamente habilitado (Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista - profissional de nível superior com certificado de Especialização em Ergonomia), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>2 - Certificado de conformidade com a NORMA ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou por laboratório acreditado pelo INMETRO, para os itens 02 a 08, 12 e 13.</p> <p>3 - Certificado que comprove que a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (Selo FSC), contribuindo para a preservação o meio ambiente, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de madeira, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>4 - Certificado de Destinação Final dos Resíduos Industriais - CDF, emitido pelo órgão estadual ou municipal responsável pela fiscalização na localidade sede da indústria proponente ou emitido por empresa/instituição autorizada pelo órgão ambiental da esfera competente.</p> <p>4.1 - O Certificado de Destinação Final poderá ser substituído pela apresentação de Certificado de Certificação, emitido de acordo com a NORMA ABNT NBR ISO 14001:2015 ou outro similar, desde que a certificação abranja em seu escopo a</p>

	<p>apresentação do CDF ao organismo certificador e seja emitida por empresas/instituições autorizadas pelo órgão ambiental e normalizador competente.</p>
<p>GRUPO 04</p>	<p>DOCUMENTOS E CERTIFICADOS A SEREM APRESENTADOS PELOS FORNECEDORES PARA O GRUPO 04- Balcões de Atendimento:</p> <p>1- Relatório/Laudo/Certificado, emitido por profissional devidamente habilitado (Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista - profissional de nível superior com certificado de Especialização em Ergonomia), atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>2- Certificado que comprove que a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (Selo FSC), contribuindo para a preservação o meio ambiente, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de madeira, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>3 - Relatório (laudo) de aderência de tinta em conformidade com a NORMA ABNT NBR 10443:2008, determinando espessura de tinta, mínima, de 60 micras, emitido laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de tintas, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>3.1 - Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pela análise. A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO.</p> <p>4 - Certificado de Destinação Final dos Resíduos Industriais - CDF, emitido pelo órgão estadual ou municipal responsável pela fiscalização na localidade sede da indústria proponente ou emitido por empresa/instituição autorizada pelo órgão ambiental da esfera competente.</p> <p>4.1 - O Certificado de Destinação Final poderá ser substituído pela apresentação de Certificado de Certificação, emitido de acordo com a NORMA ABNT NBR ISO 14001: 2015 ou outro similar, desde que a certificação abranja em seu escopo a apresentação do CDF ao organismo certificador e seja emitida por empresas/instituições autorizadas pelo órgão ambiental e normalizador competente.</p>
<p>GRUPO 05</p>	<p>DOCUMENTOS E CERTIFICAÇÕES A SEREM APRESENTADOS PELOS FORNECEDORES PARA O GRUPO 05- CADEIRAS E POLTRONAS:</p> <p>1- Certificado de conformidade com a NORMA ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida : 2018 – emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou por laboratório acreditado pelo INMETRO, referente a cadeiras para escritório. O certificado deverá contemplar os modelos ofertados em, no mínimo, 06 itens do grupo.</p> <p>2- Relatório/Laudo/Certificado, emitido por profissional devidamente habilitado (Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista - profissional de nível superior com certificado de Especialização em Ergonomia), atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>3- Relatório (laudo) de Resistência ao esgarçamento NORMA ABNT NBR 9925:2009 ou resistência ao rasgo (ASTM D2261), emitido por laboratório técnico acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor do revestimento das cadeiras, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>3.1. Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pela análise. A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO.</p> <p>4- ESPUMA:</p> <p>I - Relatório (laudo) de densidade de espuma, emitido por laboratório técnico acreditado pelo INMETRO, em conformidade com a NORMA ABNT NBR 8537:2015, determinando densidade, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de espuma, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>II - Relatório (laudo), emitido por laboratório técnico acreditado pelo INMETRO de características de queima em espuma flexível, conforme a NORMA ABNT NBR 9178:2015, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de espuma, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>III - Certificado de isenção de CFC (clorofluorcarbono) referente à espuma injetada da cadeira, emitido em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de espuma, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>4.1 - Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pelas análises descritas nos itens I e II. A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO.</p> <p>5- Relatório (laudo) de aderência de tinta em conformidade com a NORMA ABNT NBR 10443:2008, determinando espessura de tinta, mínima, de 60 micras, emitido laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de tintas, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>5.1 - Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pela análise. A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO.</p> <p>6 - Certificado que comprove que a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (Selo FSC), contribuindo para a preservação o meio ambiente, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de madeira, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>7- Certificado de Destinação Final dos Resíduos Industriais - CDF, emitido pelo órgão estadual ou municipal responsável pela fiscalização na localidade sede da indústria proponente ou emitido por empresa/instituição autorizada pelo órgão ambiental da esfera competente.</p> <p>7.1 - O Certificado de Destinação Final poderá ser substituído pela apresentação de Certificado de Certificação ABNT NBR ISO 14001: 2015 ou outro similar, desde que a certificação abranja em seu escopo a apresentação do CDF ao organismo certificador e seja emitida por empresas/instituições autorizadas pelo órgão ambiental e normalizador competente.</p>

GRUPO 06	<p>DOCUMENTOS E CERTIFICAÇÕES A SEREM APRESENTADOS PELOS FORNECEDORES PARA OS ITENS DO GRUPO 06: POLTRONAS E SOFÁS:</p> <p>1 - Relatório/Laudo/Certificado, emitido por profissional devidamente habilitado (Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista - profissional de nível superior com certificado de Especialização em Ergonomia), atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>2 - Relatório (laudo) de Resistência ao esgarçamento (NORMA ABNT NBR 9925:2009) ou resistência ao rasgo (ASTM D2261), emitido por laboratório técnico acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor do revestimento das cadeiras, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>2.1 - Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pela análise. A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO.</p> <p>3 - ESPUMA:</p> <p>I - Relatório (laudo) de densidade de espuma, emitido por laboratório técnico acreditado pelo INMETRO, em conformidade com a NORMA ABNT NBR 8537:2015, determinando densidade, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de espuma, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>II - Relatório (laudo), emitido por laboratório técnico acreditado pelo INMETRO de características de queima em espuma flexível, conforme a NORMA ABNT NBR 9178:2015, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de espuma, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>III - Certificado de isenção de CFC (clorofluorcarbono) referente à espuma injetada para o(s) item (ns) correspondente, emitido em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de espuma, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>3.1 - Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pela análise (itens I e II). A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO.</p> <p>4 - Relatório (laudo) de aderência de tinta em conformidade com a NORMA ABNT NBR 10443:2008, determinando espessura de tinta, mínima, de 60 micras, emitido laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de tintas, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>4.1 - Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pela análise. A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO.</p> <p>5 - Certificado que comprove que a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (Selo FSC), contribuindo para a preservação o meio ambiente, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de madeira, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>6- Certificado de Destinação Final dos Resíduos Industriais - CDF, emitido pelo órgão estadual ou municipal responsável pela fiscalização na localidade sede da indústria proponente ou emitido por empresa/instituição autorizada pelo órgão ambiental da esfera competente.</p> <p>6.1 - O Certificado de Destinação Final poderá ser substituído pela apresentação de Certificado de Certificação, emitido de acordo com a NORMA ABNT NRB ISO 14001: 2015 ou outro similar, desde que a certificação abranja em seu escopo a apresentação do CDF ao organismo certificador e seja emitida por empresas/instituições autorizadas pelo órgão ambiental e normalizador competente.</p>
GRUPO 07	<p>DOCUMENTOS E CERTIFICAÇÕES A SEREM APRESENTADOS PELOS FORNECEDORES PARA OS ITENS DO GRUPO 07:</p> <p>1 - Relatório (laudo) de aderência de tinta em conformidade com a NORMA ABNT NBR 10443:2008, determinando espessura de tinta, mínima, de 60 micras, emitido laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante do produto cotado ou em nome do fornecedor de tintas, comprovando, através de declaração, fornecer para a indústria do produto cotado.</p> <p>2 - Deverá ser enviado o Certificado de Acreditação do laboratório responsável pela análise. A certificação do laboratório, bem como o escopo de acreditação será consultado no site do INMETRO</p>

5.9.20. **Documentos complementares à proposta de preços (catálogos, folders, contratos de fornecimento, notas fiscais e entre outros), poderão ser solicitados a fim de dirimir/sanar dúvidas em relação ao objeto ofertado.**

5.9.21. Propostas eletrônicas e/ou escritas com expressões como: **“conforme edital”**; **“atende a todas as exigências do edital”**; **“atende ao edital”** poderão ser desclassificadas, assim como aquelas que indicarem mais de uma marca ou seguidas das expressões **“ou similar”**; **“ou equivalente”**.

5.10. **As informações contidas na proposta eletrônica deverão ser contempladas na proposta escrita. Caso haja diferença entre ambas, será considerada, para todos os fins, a proposta eletrônica.**

5.11. **O prazo para envio de proposta e, se necessário, dos documentos complementares, adequados ao último lance ofertado após a etapa de negociação do pregão eletrônico será de 04 (quatro) horas.**

5.12. A proposta final do licitante declarado vencedor após negociação deverá ser elaborada em conformidade com o Modelo de Proposta de Preços constante do Anexo VI do Edital desta Licitação, deverá ser encaminhada no prazo indicado pelo pregoeiro no Chat da Sessão Pública e deverá ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada, preferencialmente com assinatura digital, e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

5.13. Caso a proposta não seja preenchida com todos os dados constantes no modelo de proposta constante no Anexo VI do Edital desta Licitação ou não guarde compatibilidade com o mesmo o pregoeiro poderá solicitar a adequação da proposta via chat.

5.14. **Na situação descrita no subitem anterior a empresa deverá fazer os ajustes no prazo de 04 (quatro) horas, a contar da convocação no chat, sob pena de desclassificação se não o fizer.**

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

- 5.15.1. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, etc, vinculam a Contratada.
- 5.16. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso (art. 5º da Lei nº 8.666/93).
- 5.16.1. Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.
- 5.17. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.
- 5.18. A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.
- 5.19. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.
- 5.20. **Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.**
- 5.21. **A UFG utiliza o SEI - SISTEMA ELETRÔNICO DE INFORMAÇÕES para assinatura de seus contratos administrativos e de suas Atas de Registros de Preços, desta forma os fornecedores que vierem a vencer os itens/grupos desta licitação deverão providenciar obrigatoriamente previamente a assinatura da Ata ou contrato respectivo o seu cadastramento no SEI/UFG, conforme orientações constantes do Anexo V do Edital desta Licitação.**
- 5.22. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas (Acórdão nº 1455/2018 -TCU - Plenário);
- 5.22.1. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a fiscalização do Tribunal de Contas da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.

6. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

- 6.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.
- 6.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.
- 6.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.
- 6.2.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.
- 6.2.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
- 6.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
- 6.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagem entre o Pregoeiro e os licitantes (chat).
- 6.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.
- 6.5.1. ***O lance será ofertado pelo valor unitário do item, sendo que para efeito de classificação das propostas o sistema considerará, no caso dos grupos 01 a 07, o valor total resultante da soma total dos valores dos itens do grupo.***
- 6.5.2. ***para os itens avulsos desta licitação (itens: 24, 25, 26, 27, 28 e 29, o lance será pelo valor unitário do item.***
- 6.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.
- 6.7. **O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema**
- 6.8. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3) segundos (IN nº 3, de 4 de outubro de 2013).
- 6.9. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto e fechado”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado.
- 6.10. A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de quinze minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá o período de tempo de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.
- 6.11. Encerrado o prazo previsto no item anterior, o sistema abrirá oportunidade para que o autor da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até dez por cento superiores àquela possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.
- 6.12. Não havendo pelo menos três ofertas nas condições definidas neste item, poderão os autores dos melhores lances subsequentes, na ordem de classificação, até o máximo de três, oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.
- 6.13. Após o término dos prazos estabelecidos nos itens anteriores, o sistema ordenará os lances segundo a ordem crescente de valores.
- 6.14. Não havendo lance final e fechado classificado na forma estabelecida nos itens anteriores, haverá o reinício da etapa fechada, para que os demais licitantes, até o máximo de três, na ordem de classificação, possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.
- 6.15. Poderá o pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da etapa fechada, caso nenhum licitante classificado na etapa de lance fechado atender às exigências de habilitação.

- 6.16. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 6.17. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 6.18. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
- 6.19. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 6.20. O Critério de julgamento adotado será o menor preço unitário por item, sendo que no caso dos grupos para efeito de classificação das propostas o sistema considerará o valor resultante da soma total dos valores dos itens, conforme definido neste Edital e seus anexos.
- 6.21. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
- 6.22. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.
- 6.23. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.
- 6.24. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.
- 6.25. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.
- 6.26. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 6.27. Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.
- 6.28. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos:
- 6.28.1. no país;
- 6.28.2. por empresas brasileiras;
- 6.28.3. por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;
- 6.28.4. por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação.
- 6.29. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas ou os lances empatados.
- 6.30. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.
- 6.30.1. **A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.**
- 6.30.2. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 04 (quatro) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.
- 6.31. **Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.**

7. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.

- 7.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto n.º 10.024/2019.
- 7.2. O licitante qualificado como produtor rural pessoa física deverá incluir, na sua proposta, os percentuais das contribuições previstas no art. 176 da Instrução Normativa RFB n. 971, de 2009, em razão do disposto no art. 184, inciso V, sob pena de desclassificação.
- 7.3. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor, apresentar preço final superior ao preço máximo fixado (Acórdão nº 1455/2018 - TCU - Plenário), desconto menor do que o mínimo exigido ou que apresentar preço manifestamente inexequível.
- 7.4. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.
- 7.5. **Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita;**
- 7.6. **Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata;**
- 7.7. **Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 04 (quatro) horas, sob pena de não aceitação da proposta.**

7.7.1. O prazo estabelecido pelo Pregoeiro poderá ser prorrogado por solicitação do licitante devidamente justificada, recebida antes de finalizar o prazo anteriormente estabelecido e, formalmente aceita pelo Pregoeiro.

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

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

7.8. As propostas serão submetidas à avaliação da **equipe técnica da UFG** com o intuito de comprovação das exigências e especificações técnicas apresentadas. O objeto ofertado e reprovado pelo parecer técnico culminará com a desclassificação automática da correspondente proposta de preços.

7.9. **Para embasar o parecer técnico e, a critério do Requisitante, poderão ser solicitadas amostras.**

7.9.1. Caso a compatibilidade com as especificações demandadas, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, não possa ser aferida pelos meios previstos nos subitens acima, o Pregoeiro exigirá que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta.

7.9.2. **O prazo para envio ou apresentação das amostras será de no máximo 10 (dez) dias úteis ou aquele estabelecido pelo pregoeiro no chat.**

7.9.3. **Em cada amostra entregue e/ou apresentada deverá conter o nome da Licitante, nº do pregão e número do respectivo item;**

7.9.4. **As amostras apresentadas deverão caracterizar fielmente os móveis ofertados (marca, modelo, cor etc). Caso seja apontado no “Termo de Avaliação de Amostra (Modelo consta do Anexo IX deste Edital)” após a análise da amostra realizada com observância do Check-List de avaliação das amostras, constante do Anexo X deste edital, que elas não correspondem, parcial ou totalmente, ao mobiliário ofertado ou que não condizem com as especificações técnicas do Anexo I deste Edital, a proposta de preços será desclassificada pelo pregoeiro.**

7.9.5. **Local para entrega ou apresentação das amostras: Departamento de Material e Patrimônio – DMP/UFG**, localizado na Av. Esperança (Alameda Flamboyant), Campus II – Samambaia, Goiânia – Goiás, CEP 74690-900, A/C Pregoeiro: **SAULLUS EDUARDO SILVA ARAÚJO**; E-MAIL: pregao.dmp@ufg.br Telefone: (62) 3521-1380.

7.9.6. **Poderá ser estabelecido outro local para análise das amostras, a critério da Unidade Requisitante. Qualquer alteração será comunicada via mensagem no ComprasNet, estabelecendo o local, data e horário.**

7.9.6.1. **A presença de interessados durante a análise da amostra é facultativa, incluindo a empresa que terá a amostra analisada e os demais licitantes.**

7.9.6.2. Sendo a(s) amostra(s) apresentada(s) reprovada(s), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta classificada sequente. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes deste edital.

7.9.7. Os custos de envio e recolhimento dos exemplares ficarão exclusivamente a cargo do proponente.

7.9.8. A equipe técnica terá um prazo de cinco dias úteis para apresentar seu relatório/Parecer Técnico ao(a) Pregoeiro(a), podendo solicitar prorrogação deste prazo mediante solicitação escrita.

7.9.9. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada e o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo próximo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s), observada a ordem de classificação dos licitantes, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes deste instrumento e seus anexos.

7.9.10. **Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados, abertos e testados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.**

7.9.11. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes.

7.9.12. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceitável(eis), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes deste edital.

7.9.12.1. **Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.**

7.9.12.2. **Após a divulgação do resultado final da licitação, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos licitantes no prazo de até 30 (trinta) dias, após o qual poderão ser destinadas pela Administração da UFG para uso de suas Unidades e órgãos, sem direito a ressarcimento.**

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

7.11. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a sua continuidade.

7.12. O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.

7.12.1. Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.

7.12.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

7.13. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, **haverá nova verificação, pelo sistema**, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

7.14. **Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o pregoeiro verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.**

8. DA HABILITAÇÃO

8.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a

participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

a) SICAF;

b) Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União.

c) Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça.

d) Lista de Inidôneos, e o Cadastro Integrado de Condenações por Ilícitos Administrativos- CADICON, mantidos pelo Tribunal de Contas da União - TCU;

8.2. Para a consulta de licitantes pessoa jurídica poderá haver a substituição das consultas das alíneas “b”, “c” e “d” acima pela Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do TCU (<https://certidoesapf.apps.tcu.gov.br/>)

8.3. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

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

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

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

8.3.1. Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

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

8.4. Caso atendidas as condições de participação, a habilitação do licitante será verificada por meio do SICAF, nos documentos por ele abrangidos em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, à qualificação econômica financeira e habilitação técnica, conforme o disposto na Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 2018.

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

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

8.6. Caso o Pregoeiro não logre êxito em obter a certidão correspondente através do sítio oficial, ou na hipótese de se encontrar vencida no referido sistema, **ou havendo necessidade de envio de documentos complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste edital e já apresentados**, o licitante será convocado a encaminhar, no prazo de até 04 (quatro) horas, pelo campo anexo do sistema, documento válido que comprove o atendimento das exigências deste Edital, sob pena de inabilitação.

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

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

8.9. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

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

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

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

8.12. Os licitantes que estiverem com documentos de habilitação desatualizados no SICAF, deverão encaminhar nos termos deste edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:

8.13. Habilitação Jurídica:

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

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

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

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

8.13.5. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

8.13.6. No caso de cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971;

8.13.7. No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização;

8.13.8. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva;

8.14. Regularidade fiscal e trabalhista:

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

8.14.2. prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida

Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

- 8.14.3. prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);
- 8.14.4. prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a justiça do trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;
- 8.14.5. prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;
- 8.14.6. prova de regularidade com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;
- 8.14.7. caso o licitante seja considerado isento dos tributos estaduais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante declaração da Fazenda Estadual do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei;
- 8.14.8. caso o licitante detentor do menor preço seja qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

8.15. **Qualificação Econômico-Financeira:**

- 8.15.1. certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;
- 8.15.1.1. **No caso de certidão positiva de recuperação judicial ou extrajudicial, o licitante deverá apresentar a comprovação de que o respectivo plano de recuperação foi acolhido judicialmente, na forma do artigo 58, da lei 11. 101, de 09 de fevereiro de 2005, sob pena de inabilitação, devendo, ainda comprovar todos os demais requisitos de habilitação.**
- 8.15.2. balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta;
- 8.15.2.1. No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigido da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, a apresentação de balanço patrimonial do último exercício financeiro. (Art. 3º do Decreto nº 8.538, de 2015);
- 8.15.2.2. no caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade;
- 8.15.2.3. é admissível o balanço intermediário, se decorrer de lei ou contrato social/estatuto social.
- 8.15.2.4. Caso o licitante seja cooperativa, tais documentos deverão ser acompanhados da última auditoria contábil-financeira, conforme dispõe o artigo 112 da Lei nº 5.764, de 1971, ou de uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador;
- 8.16. A Comprovação da situação financeira da empresa será constatada mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), resultantes da aplicação das fórmulas:

$LG = \frac{\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$	$SG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$	$LC = \frac{\text{Ativo Circulante}}{\text{Passivo Circulante}}$
--	---	--

8.16.1. As empresas que apresentarem **resultado igual ou menor que 1 (um)**, em qualquer dos índices referidos no subitem anterior, considerando os riscos para a Administração e, a **critério da autoridade competente**, deverão comprovar **capital/patrimônio líquido mínimo de 10% (dez pontos percentuais)** do valor estimado da contratação ou do item pertinente (§§ 2º e 3º, do art. 31 da Lei nº 8.666, de 1993).

8.17. **Qualificação/Habilitação Técnica**

8.17.1. **Comprovação de aptidão** para o fornecimento de bens em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado (**Atestado de Capacidade Técnica**).

8.17.1.1. **Considera-se compatível para os fins deste edital o (s) Atestado (s) de Capacidade Técnica** que corresponder a 30% (trinta por cento) da quantidade total para cada item **ou a 60% do quantitativo total para cada grupo**.

8.17.1.2. Para a comprovação da quantidade para cada item ou grupo desta licitação, caso a mesma não conste do (s) atestado (s), a proponente poderá apresentar cópia da Nota Fiscal correspondente, anexando-a ao mesmo Atestado de Capacidade Técnica."

8.17.1.3. **Será aceito somatório de atestados de capacidade técnica para um item ou grupo, desde que os fornecimentos dos itens tenham ocorrido no mesmo período.**

8.17.2. **Para fins da comprovação de que trata este subitem, os atestados deverão dizer respeito a contratos executados.**

8.18. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado (a) da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal e (b) da apresentação do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício.

8.19. A apresentação do Certificado de Condição de Microempreendedor Individual – CCMEI supre as exigências de inscrição nos cadastros fiscais, na medida em que essas informações constam no próprio Certificado.

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

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

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

8.22. A não-regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação,

seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

8.23. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

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

8.25. Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

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

8.27. **Não havendo a comprovação cumulativa dos requisitos de habilitação, a inabilitação recairá sobre o(s) item(ns) de menor(es) valor(es) cuja retirada(s) seja(m) suficiente(s) para a habilitação do licitante nos remanescentes.**

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

9. DOS RECURSOS

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

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

9.2.1. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso;

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

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

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

9.4. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no seguinte endereço: **Departamento de Material e Patrimônio – DMP/UFG**, localizado na Av. Esperança (Alameda Flamboyant), Campus II – Samambaia, Goiânia – Goiás, CEP 74690-900. A solicitação de vista ao processo licitatório, com exceção do conteúdo das propostas, até sua abertura poderá também ser solicitada pelo e-mail: pregão.dmp.ufg.br.

10. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

10.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

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

10.1.2. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não aceitar/retirar Nota de Empenho, não assinar contrato ou não comprovar a regularização fiscal, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

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

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

10.2.2. A convocação feita por e-mail ou fac-símile dar-se-á de acordo com os dados contidos no SICAF, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

11. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

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

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

12. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO

12.1. Não haverá exigência de garantia de execução para a presente contratação.

13. DA GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS

13.1. Será exigida garantia contratual dos bens fornecidos na presente contratação, complementar à legal, conforme prazos mínimos e demais regras constantes do Termo de Referência, Anexo I do Edital desta Licitação.

14. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

14.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário, conforme determinado pela Administração o prazo de até 05 (cinco) dias, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços no SEI/UFG - SISTEMA ELETRÔNICO DE INFORMAÇÕES DA UFG,

cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

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

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

14.4. Será incluído na ata, sob a forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais aos do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, excluído o percentual referente à margem de preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 3º da Lei nº 8.666, de 1993;

15. **DA NOTA DE EMPENHO E DO TERMO DE CONTRATO**

15.1. **Após a homologação da licitação, em sendo realizada a contratação, será firmado Termo de Contrato ou emitida nota de empenho, conforme o valor de cada contratação realizada com utilização da ata de registro de preços, nos termos do Artigo 62º, combinado com seu §4º.**

15.1.1. O adjudicatário terá o prazo de até 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da data de sua convocação, para assinar o Termo de Contrato no SEI/UFG - SISTEMA ELETRÔNICO DE INFORMAÇÕES DA UFG.

15.1.2. O prazo previsto no subitem anterior poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do adjudicatário e aceita pela Administração.

15.1.3. Quando da utilização da Nota de Empenho. Após a homologação da licitação será enviada à(s) Adjudicatária(s), **através de e-mail**, a(s) respectiva(s) Nota(s) de Empenho(s) referente ao objeto contratado.

15.1.4. O Aceite da Nota de Empenho emitida à empresa adjudicada, implica no reconhecimento de que:

15.1.5. A referida Nota está substituindo o contrato, aplicando-se à relação de negócios ali estabelecida as disposições da Lei nº 8.666, de 1993;

15.1.6. A contratada se vincula à sua proposta e às previsões contidas no edital e seus anexos;

15.1.7. A contratada reconhece que as hipóteses de rescisão são aquelas previstas nos artigos 77 e 78 da Lei nº 8.666/93 e reconhece os direitos da Administração previstos nos artigos 79 e 80 da mesma Lei.

15.1.8. **O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze meses), conforme período de vigência indicado na Ata de Registro de Preços.**

15.2. Previamente à emissão da Nota de Empenho, a Administração realizará consulta “online” ao SICAF, para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018, e nos termos do art. 6º, III, da Lei nº 10.522, de 19 de julho de 2002, consulta prévia ao CADIN.

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

15.2.2. Na hipótese de irregularidade do registro no SICAF, o contratado deverá regularizar a sua situação perante o cadastro no prazo de até 05 (cinco) dias úteis, sob pena de aplicação das penalidades previstas no edital e anexos.

15.3. Se o adjudicatário não comprovar que mantém as mesmas condições de habilitação, ou quando, injustificadamente, recusar-se a receber a Nota de Empenho, poderá ser convocado outro licitante, desde que respeitada a ordem de classificação, para, após a verificação da aceitabilidade da proposta, negociação e comprovados os requisitos de habilitação, celebrar a contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e das demais cominações legais.

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

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

16. **DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO GERAL**

16.1. As regras acerca do reajuste do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

17. **DA ACEITAÇÃO, RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO**

17.1. Os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no **Anexo I - Termo de Referência**.

18. **DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA**

18.1. As obrigações da Contratante e da Contratada são aquelas constantes do **Anexo I – Termo de Referência**.

19. **DO PAGAMENTO**

19.1. As regras acerca do reajuste do valor contratual são as estabelecidas no **Termo de Referência**, anexo a este Edital.

20. **DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.**

20.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

- I - Não aceitar/retirar a nota de empenho ou não assinar o termo de contrato, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

- II - Apresentar documentação falsa;
- III - Deixar de entregar os documentos exigidos no certame;
- IV - Ensejar o retardamento da execução do objeto;
- V - Não manter a proposta;
- VI - Cometer fraude fiscal;
- VII - Comportar-se de modo inidôneo;

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

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

20.4. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem anterior ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

20.4.1. **Advertência por faltas leves**, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação.

20.4.2. Multa de **10 % (dez por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;**

20.4.3. **Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão**, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos.

20.4.4. **Impedimento de licitar e de contratar com a União** e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos.

20.4.5. **Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública**, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados.

20.5. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

20.6. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização – PAR.

20.7. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

20.8. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

20.9. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.

20.10. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

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

20.12. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

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

21. **DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA**

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

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

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

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

22. **DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO**

22.1. **Até 03 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.**

22.2. A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail pregao.dmp@ufg.br.

22.3. **Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos e ainda pela área técnica se for o caso, decidir sobre a impugnação no prazo de até dois dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.**

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

22.5. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, através do e-mail pregao.dmp@ufg.br.

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

22.7. As respostas às impugnações e os esclarecimentos prestados pelo Pregoeiro serão entranhados nos autos do processo licitatório e estarão disponíveis para consulta por qualquer interessado no site de compras do governo federal, o compras governamentais, e vincularão os participantes e a administração.

23. **DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

- 23.1. Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.
- 23.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário pelo Pregoeiro.
- 23.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.
- 23.4. O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.
- 23.5. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 23.6. No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.
- 23.7. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.
- 23.8. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.
- 23.9. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.
- 23.10. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.
- 23.11. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.
- 23.12. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.
- 23.13. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico www.comprasgovernamentais.gov.br, e também poderão ser lidos e/ou obtidos no Departamento de Material e Patrimônio - DMP/UFG, de segunda a sexta-feira, das 08:00 às 12:00 e das 13:00 às 17:00 horas, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.
- 23.14. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:
- 23.14.1. ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA;
- 23.14.2. ANEXO II - MODELO DE TERMO DE GARANTIA ON-SITE;
- 23.14.3. ANEXO III- DECLARAÇÃO DE NÃO INTERDIÇÃO;
- 23.14.4. ANEXO IV - DECLARAÇÃO DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL;
- 23.14.5. ANEXO V – ORIENTAÇÕES SOBRE O CADASTRO DE USUÁRIO EXTERNO – SISTEMA SEI/UFG;
- 23.14.6. ANEXO VI - MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS (USO OBRIGATÓRIO);
- 23.14.7. ANEXO VII - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS;
- 23.14.8. ANEXO VIII - MINUTA DO CONTRATO ADMINISTRATIVO;
- 23.14.9. Anexo IX - MODELO DE TERMO DE AVALIAÇÃO DE AMOSTRAS.
- 23.14.10. ANEXO X - CHECK LIST DE AVALIAÇÃO DAS AMOSTRAS.

Goiânia-GO, 27 de Agosto de 2020.

CLAUDIO FERNANDO DA SILVEIRA
Chefe da Divisão de Licitações - DMP/UFG



UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS
DEPARTAMENTO DE MATERIAL E PATRIMÔNIO

PROCESSO: 23070.044894/2019-30
EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 138/2019 SRP

ANEXO I- TERMO DE REFERÊNCIA

VIDE DOCUMENTO SEI Nº 1507657

LOGOTIPO DA EMPRESA

PROCESSO: 23070.044894/2019-30
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 138/2019 SRP

ANEXO II - MODELO DE TERMO DE GARANTIA ON-SITE

..... (Nome da Empresa) CNPJ nº, sediada (endereço completo) **DECLARA**, sob as penas da Lei e, em especial, à Lei 8.666/93, que prestará **Garantia on-site aos itens ...**,,, pelo período de 60 (sessenta) meses, atendendo, integralmente, as CONTRATANTES, órgão gerenciador e participantes da supracitada licitação, em todos os seus chamados pelo telefone (xx) xxxx-xxxx ou pelo e-mail: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx e, de acordo com as condições abaixo:

1.1 . A Modalidade de Garantia contratual prevista neste Termo de Garantia é ON-SITE e garante assistência técnica por um período de 60 (sessenta) meses.

1.2. Esta garantia durante sua vigência compreende, Garantia contra defeitos de fabricação, ou vícios ocultos, ou decorrentes dos procedimentos de entrega e/ou advindos de deterioração em condições normais de uso.

1.3. o prazo para a manutenção, reparo e/ou troca de partes/peças/componentes ou dos móveis entregues, caso apresentem defeito(s) de fabricação ou oriundo(s) dos procedimentos de entrega, ou ainda, advindos de deterioração do mobiliário em condições normais de uso, nas regionais proprietárias dos mesmos durante o período da garantia, será de 05 (cinco) dias úteis, o qual será contado a partir da notificação do defeito à empresa Contratada.

1.2. A empresa também fará substituição dos materiais durante os 60 (sessenta) meses de validade da garantia desde que os problemas apresentados pelos materiais não sejam em razão de erros de manejo ou outros fatores de cuidados que não estejam sendo tomados pela contratante.

1.2.1 A garantia on-site será prestada neste termo tem como objetivo manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

1.2.2. A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens . Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

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

1.2.4. A manutenções deverão ocorrer on-site apenas em situações excepcionais e por impedimentos técnicos será admitido a retirada dos bens do ambiente da Contratante (s), conforme citado no item anterior.

1.2.5. Uma vez notificada pela (s) Contratante (s), a Empresa xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo máximo de até 5 (cinco) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pela Contratada ou pela assistência técnica autorizada.

1.3. Na execução da assistência técnica durante o período de vigência da garantia on-site , a Empresa xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx se compromete a adotar métodos adequados de trabalho que não causem nenhum embaraço a administração, executando sempre que possível os seus trabalhos de modo efetivo e com o mínimo de ruídos possíveis, com adoção de todas as medidas de prevenção de acidentes no trabalho e observância de todas as normativas para montagem e manutenção de móveis.

1.4. A comunicação dos defeitos nos produtos e solicitação de troca deverá ser encaminhada pela (s) Contrante (s) para o e-mail: ou poderá ser registrada pelo telefone (s) xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx ou pelo site xxxxxxxx

1.5. Durante o período de garantia, o atendimento às solicitações da contratante deverão ser solucionadas no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis. Se necessário maior prazo para a conclusão de eventuais chamados, este será acordado com a Contratante.

1.6. Todas as despesas inerentes ao transporte do respectivo produto (coleta e entrega nas dependências da UFG) em caso de acionamento da garantia, são de responsabilidade da Contratada.

1.7. Este termo de garantia entrará em vigor na data de emissão do termo (s) recebimento definitivo dos bens pela contratante.

OBSERVAÇÃO 1: Senhor fornecedor este é um modelo de termo de garantia a ser obrigatoriamente preenchido por sua empresa. Outro modelo poderá ser utilizado na elaboração deste documento, entretanto o mesmo deverá ser obrigatoriamente compatível com este modelo, sempre primando pela razoabilidade e eficiência no atendimento do interesse público e consequentemente da Universidade Federal de Goiás e demais órgãos participantes desta licitação.

OBSERVAÇÃO 2: Senhor Fornecedor para preenchimento desse termo de Garantia é necessário compatibilizá-lo sob pena de desclassificação com as regras previstas no item 15 e subitens , do Termo de Referência.

Cidade – UF, dede 2020.

(Nome e nº da identidade do representante legal)

LOGOTIPO DA EMPRESA

PROCESSO: 23070.044894/2019-30
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 138/2019 SRP

ANEXO III- DECLARAÇÃO DE NÃO INTERDIÇÃO

..... (Nome da Empresa) CNPJ nº, sediada (endereço completo), proponente do(s) Item(ns), e do Pregão em referência, **DECLARA**, sob as penas da Lei, que não está sob pena de interdição temporária dos direitos de que trata o art. 10 da Lei nº 9.605, de 12 de fevereiro de 1998.

Cidade – UF, de de 2020.

(Nome e nº da identidade do representante legal)

LOGOTIPO DA EMPRESA

PROCESSO: 23070.044894/2019-30
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 138/2019 SRP

ANEXO IV - DECLARAÇÃO DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL

..... **(Nome da Empresa)** CNPJ nº, sediada **(endereço completo)**, estabelecida no endereço _____, **DECLARA**, sob as sanções cabíveis, que:

- Os bens sejam constituídos, no todo ou em parte, por material reciclado, atóxico, biodegradável, conforme ABNT NBR – 15448-1 e 15448-2;
- Os produtos serão entregues, **preferencialmente**, acondicionados em embalagens individuais adequadas e confeccionadas a partir de produtos recicláveis, comportando o menor volume possível, e que as mesmas garantem a máxima proteção dos produtos durante o transporte e o armazenamento.
- Os produtos não contêm substâncias perigosas em concentração acima da recomendada na diretiva rohs (restriction of certain hazardous substances), tais como mercúrio (Hg), chumbo (Pb), cromo hexavalente (Cr(VI)), cádmio (Cd), bifenil-polibromados (PBBs), éteres difenil-polibromados (PBDEs).
-listar outras ações sustentáveis praticadas pela Proponente, se houver.....

....., de de 2020.

Nome e nº da CI do Representante Legal

ANEXO V – ORIENTAÇÕES SOBRE O CADASTRO DE USUÁRIO EXTERNO – SISTEMA SEI/UFG

O Centro de Informação, Documentação e Arquivo (Cidarq), no uso das atribuições disciplina os procedimentos para habilitação de cadastro de usuários externos no Sistema Eletrônico de Informações (SEI) no âmbito da Universidade Federal de Goiás (UFG):

1. Entende-se por "usuários externos" as pessoas físicas, representantes de pessoa jurídica ou não, que necessitem peticionar, visualizar ou assinar documentos no SEI no âmbito da UFG e que não possuam acesso direto ao sistema.

1.1. Os usuários externos, mediante credenciamento, poderão:

I. Acompanhar o trâmite de processos e documentos de seu interesse, por prazo determinado, mediante autorização da unidade responsável pela informação;

II. Assinar e peticionar eletronicamente documentos de seu interesse.

1.2. O credenciamento de usuário externo é ato pessoal e intransferível e dar-se-á a partir do preenchimento do formulário de cadastro disponível no [Portal UFG Virtual](#).

1.2.1. O cadastro, em regra, será realizado apenas uma vez para cada pessoa física.

1.2.2. Em caso de perda de acesso ou inconsistência de dados um novo cadastro poderá ser solicitado, conforme procedimentos previstos no item 2 desta Orientação:

2. Para validação do cadastro de usuário externo no SEI-UFG o usuário deverá encaminhar ao e-mail sei@ufg.br cópia digital do Termo de Concordância e Veracidade, cópia digital de documento oficial de identificação com foto que contenha o número de CPF e, se representante de empresa, cópia da última atualização do Contrato Social da empresa que representa.

I. [O Termo de Declaração de Concordância e Veracidade](#) deve ser preenchido, datado, assinado e preservado pelo interessado.

a) o Termo de Concordância e Veracidade deve ser, preferencialmente, assinado com certificado digital padrão ICP-Brasil e passível de validação no verificador de conformidade do padrão de assinatura digital ICP-Brasil;

b) na impossibilidade de atendimento do item a, o usuário deverá assinar o Termo de Concordância e Veracidade, digitalizá-lo e utilizar conta de e-mail institucional de sua empresa ou instituição à qual esteja vinculado para o envio à UFG.

c) na impossibilidade de atendimento dos itens a ou b, o usuário deverá enviar além do Termo de Declaração de Concordância e Veracidade, devidamente assinado, a imagem pessoal digital (fotografia) com documento de identificação oficial com foto em mãos de forma a complementar a certificação de identidade do usuário.

II. O documento de identificação oficial com foto deve conter o número de Cadastro de Pessoa Física (CPF) ou, se estrangeiro, Passaporte ou Registro Nacional de Estrangeiros (RNE);

III. A cópia do Contrato Social ou Alteração Contratual deve ser atualizada e deve acompanhar os demais documentos quando se tratar de representante de empresa.

a) Os documentos listados nos incisos I, II e III devem ser enviados, preferencialmente, como cópias digitais coloridas.

3. O recebimento da documentação ficará registrado em processo no SEI:

3.1. O processo será iniciado com o assunto: "Informática: Cadastro de usuários externos no SEI";

3.2. Os documentos listados no item 02 serão inseridos no processo como documentos externos juntamente com a cópia do e-mail enviado pelo interessado;

3.3. O interessado será comunicado por e-mail e o processo deverá ser concluído na unidade;

3.4. Cabe ao Cidarq a instrução do processo e a validação do cadastro de usuário externo.

4. A UFG poderá solicitar, a qualquer momento, documentação complementar para efetivação da validação do cadastro, assim como requisitar a apresentação de originais ou cópias autenticadas em cartório, definindo um prazo para o atendimento da solicitação, quando os documentos não forem suficientes para comprovação de identificação do usuário.

4.1. O credenciamento de usuário externo será indeferido ou desativado no descumprimento das exigências de apresentação de documentação solicitada pela UFG;

4.2. O cadastro de usuário externo será efetivado apenas após a apresentação dos documentos requeridos, sendo eventuais prejuízos decorrentes de atrasos na entrega da documentação de inteira responsabilidade do usuário.

4.3. Digitalizações que estejam ilegíveis serão desconsideradas e o usuário será contatado para providenciar novo envio da documentação.

5. Ao obter credenciamento o usuário externo aceita incondicionalmente os termos e condições que regem o processo eletrônico e o sistema SEI e assume responsabilidade civil, penal e administrativa pelo uso do login e senha, que lhe são exclusivos, bem como pelo uso indevido do sistema.

6. Havendo suspeita de fraude no cadastro de usuário externo, assim como no uso do sistema por parte do mesmo e/ou de terceiros, o servidor que tiver conhecimento deverá comunicar às autoridades competentes para que seja instaurado procedimento investigativo para apuração dos fatos.

6.1. A instauração de procedimentos investigativos por parte de outros Órgãos não isenta a UFG da responsabilidade de apurar os fatos internamente, na instância administrativa, e de adotar ações para que os mesmos não voltem a se repetir.

7. Situações não previstas ou dúvidas referentes aos procedimentos para o cadastro externo de usuário do SEI serão dirimidas pelo Cidarq através dos telefones (62) 3521-1089/1041/1056 ou através do e-mail sei@ufg.br.

ANEXO VI - MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS

PROCESSO: 23070.044894/2019-30
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 138/2019 SRP

Cidade, ____ de _____ de 20XX.

À UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS.

A empresa _____, inscrita no CNPJ nº _____, localizada a _____, Fone/Fax: _____, e-mail: _____, vem perante a Divisão de Licitações do Departamento de Material e Patrimônio da Universidade Federal de Goiás apresentar sua proposta de preços para venda/ fornecimento dos bens, objeto do pregão eletrônico registro de preços nº 138/2019.

Os bens serão entregues nos endereços do órgão gerenciador ou dos órgãos participantes do pregão supracitado, conforme abaixo:

- 1- O endereço de entrega para a **Universidade Federal de Goiás - UFG /GOIÂNIA**, o órgão Gerenciador desta licitação é o seguinte endereço: **Departamento de Material e Patrimônio – DMP/UFG**, localizado na Av. Esperança (Alameda Flamboyant), Campus II – Samambaia, Goiânia – Goiás, CEP 74690-900;
- 2- O endereço de entrega para a **Universidade Federal de Catalão, órgão participante da licitação**, é o seguinte: **DPAME/UFCAT** - Divisão de Patrimônio, Almoxarifado e Manutenção de Equipamentos, situado á Avenida Dr Lamartine Pinto de Avelar, 1120, Setor Universitário, Catalão – Goiás. CEP 75.704-020.
- 3- O endereço de entrega para a **Universidade Federal de Jataí - UFJ, órgão participante da licitação**, é o seguinte: **Coordenação de Material e Patrimônio**, situada á Rodovia BR 364, 3800, KM 192, ZONA DE EXPANSÃO URBANA - JATAÍ - GO - CEP: 75.801-615

O valor unitário, marca, modelo, fabricante, quantidade para UFG, quantidade para UFJ, e quantidade para a UFCAT, para cada item da licitação supracitada, bem como o valor total da proposta seguem na tabela abaixo:

ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO ou VERSÃO	FABRICANTE	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 156679	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: UASG 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1									
2									
3									
....									

VALOR TOTAL GLOBAL DA PROPOSTA PARA TODOS ITENS OU PARA O GRUPO:

RS xxxxx

OBSERVAÇÃO: Senhor Fornecedor, escrever valor numérico/moeda e escrever também o valor por extenso)

DADOS BANCÁRIOS DA EMPRESA:

BANCO	AGÊNCIA	CONTA -CORRENTE

VALIDADE DA PROPOSTA: Esta proposta de preços tem validade de 90 dias a contar da data de sua apresentação.

PRAZO DE ENTREGA: O Prazo de entrega e montagem dos bens é de no máximo 30 (trinta) dias a contar do recebimento da nota de empenho ou a contar da assinatura do contrato ou a contar do início da vigência do contrato

GARANTIA ON-SITE DOS BENS: A Garantia do (s) mobiliário (s) ofertados nesta proposta será de 60 (sessenta) meses já incluídos neste prazo o período de garantia legal e complementar, conforme Termo de Garantia encaminhado juntamente com esta proposta de preços.

ASSISTÊNCIA TÉCNICA: Durante todo o período de garantia será prestada assistência técnica à Universidade Federal de Goiás, a Universidade Federal de Catalão a Universidade Federal de Jataí, ou a outro contratante, que vier aderir a presente ata de registro de preços, conforme regras constantes do Termo de Garantia e Assistência Técnica.

PARA OS FINS LEGAIS DE APRESENTAÇÃO DA PRESENTE PROPOSTA DE PREÇOS FIRMO AS SEGUINTE DECLARAÇÕES:

- 1- que estou ciente de todas as condições de fornecimento e locais de entrega;
- 2- que nos valores propostos para os itens/grupos desta aquisição/compra/contratação estão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens/produtos/equipamentos/materiais;

DADOS DO REPRESENTANTE LEGAL OU PROCURADOR QUE ASSINARÁ A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E SE FOR O CASO O CONTRATO ADMINISTRATIVO NO SEI/UGF - SISTEMA ELETRÔNICO DE INFORMAÇÕES OU QUE RECEBERÁ A NOTA DE EMPENHO, PARA A VENDA DOS BENS OFERTADOS NESTA PROPOSTA DE PREÇOS PARA UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS E DEMAIS ÓRGÃOS PARTICIPANTES DA LICITAÇÃO:

Nome completo: _____

E-mail do fornecedor: _____

Telefone (s) do fornecedor: _____

Endereço da Empresa: _____

Data de início das atividades da empresa no endereço atual: _____

CPF: _____

Carteira de Identidade: _____

Estado Civil: _____

Nacionalidade: _____

Cargo que ocupa na empresa: _____

OBSERVAÇÃO 1 : Além de todas as lacunas deste modelo, na elaboração de sua proposta o licitante deverá obrigatoriamente incluir todas as informações solicitados no edital em item 5 do Edital , e enviar também todos os documentos listados nesse item e nos seus subitens (5- DO PREENCHIMENTO E DO ENVIO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO).

OBSERVAÇÃO 2: o prazo de validade da proposta pode ser maior que noventa dias, bastando para isso o fornecedor entender que tem condições financeiras de assim o fazer e lançar o prazo na proposta de preços.

OBSERVAÇÕES GERAIS: Outras informações pertinentes aos itens ou documentos também poderão ser incluídos ou enviados pelos fornecedores na proposta de preços ou anexo a ela, como por exemplo: **Catálogo/folders e/ou sítio eletrônico para melhor verificação das especificações técnicas de cada item ofertado.** Após preencher o modelo de proposta e apor o timbre da empresa o fornecedor deve apagar todas as observações e orientações de preenchimento deste modelo, datar e assinar a proposta.

LOCAL/DATA

**ASSINATURA DO REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA
(PREFERENCIALMENTE ASSINATURA DIGITAL)**



**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS
PRÓ-REITORIA DE ADMINISTRAÇÃO E FINANÇAS
DEPARTAMENTO DE MATERIAL E PATRIMÔNIO**

A **Universidade Federal de Goiás**, instituição federal de ensino superior e pesquisa, constituída como autarquia educacional de regime especial e vinculada ao Ministério da Educação, criada pela Lei n.º 3.834 - C de 14.12.60, com sede no Campus II - Samambaia, Goiânia - GO, inscrita no CNPJ/MF sob o nº, neste ato representado(a) pelo(a) (cargo e nome), nomeado(a) pela Portaria nº de de de 200..., publicada no de de de, portador da matrícula funcional nº, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº/200..., processo administrativo n.º, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto n.º 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual aquisição de mobiliário, especificado(s) no(s) item(ns)/Grupos..... do Termo de Referência, anexo I do edital de Pregão nº 138./2019, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

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

Fornecedor:									
CNPJ:									
Endereço:									
Representante/Responsável:									
CPF: RG:									
Telefone / Fax:									
E-mail:									
GRUPO									
Item do TR	Especificação	Marca (se exigida no edital)	Modelo (se exigido no edital)	Unidade	Quantidade Universidade Federal de Catalão UASG: 156679	Quantidade Universidade Federal de Jataí UASG:	Quantidade Universidade Federal de Goiás UASG: 153052	Valor Un	Prazo garantia
									60 MESES

Nota Explicativa: O quadro acima, pode ser replicado e modificado de acordo com a necessidade e deve ser preenchido de acordo com as propostas vencedoras para o certame e com base no Termo de Homologação e do cadastro de reserva, se houver.

Nota Explicativa: Nos termos do Parecer nº 00001/2016/CPLCA/CGU/AGU não cabe reajuste, repactuação ou reequilíbrio econômico em relação à Ata de Registro de Preços, uma vez que esses institutos estão relacionados à contratação (contrato administrativo em sentido amplo).

2.2. A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços pode ser consultada no site de compras do governo federal na aba Gestor Público e integra-se a esta Ata como Anexo.

OU

2.2. Este Pregão não possui ata de formação de cadastro de reserva, em decorrência da não manifestação dos fornecedores quando da sua homologação ou devido à falta de fornecedores aptos a formação do cadastro de reserva.

Atenção: quando for preencher a minuta com os dados do fornecedor (res) que vier a vencer (rem) a licitação optar por uma das redações com base no Termo de Homologação da Licitação, caso apresente cadastro de reserva adotar a primeira redação, caso não apresente cadastro de reserva adotar a segunda redação.

3. ÓRGÃO(S) GERENCIADOR E PARTICIPANTE(S)

3.1. O órgão gerenciador é Universidade Federal de Goiás (UASG: 153052).

3.2. São órgãos e entidades públicas participantes do registro de preços:

3.2.1

2.2.2

4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS (item obrigatório)

4.1. A ata de registro de preços, durante sua validade, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, desde que devidamente justificada a vantagem e respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 8.666, de 1993 e no Decreto nº 7.892, de 2013.

4.1.1. A manifestação do órgão gerenciador de que trata o subitem anterior, salvo para adesões feitas por órgãos ou entidades de outras esferas federativas, fica condicionada à realização de estudo, pelos órgãos e pelas entidades que não participaram do registro de preços, que demonstre o ganho de eficiência, a viabilidade e a economicidade para a administração pública federal da utilização da ata de registro de preços, conforme estabelecido em ato do Secretário de Gestão do Ministério do Planejamento, Desenvolvimento e Gestão

4.2. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.

4.3. As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.

4.4. As adesões à ata de registro de preços são limitadas, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem.

4.4.1. Tratando-se de item exclusivo para microempresas e empresas de pequeno porte e cooperativas enquadradas no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, o órgão gerenciador somente autorizará a adesão caso o valor da contratação pretendida pelo aderente, somado aos valores das contratações já previstas para o órgão gerenciador e participantes ou já destinadas a aderentes anteriores, não ultrapasse o limite de R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) (Acórdão TCU nº 2957/2011 – P).

4.5. Ao órgão não participante que aderir à ata competem os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação as suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.

4.6. Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de validade da Ata de Registro de Preços.

4.6.1. Caberá ao órgão gerenciador autorizar, excepcional e justificadamente, a prorrogação do prazo para efetivação da contratação, respeitado o prazo de vigência da ata, desde que solicitada pelo órgão não participante.

5. VALIDADE DA ATA

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

6. REVISÃO E CANCELAMENTO

6.1. A Administração realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.

6.2. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).

6.3. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

6.4. O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

6.4.1. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

Nota Explicativa: Suprimir o item quando inexistirem outros fornecedores classificados registrados na ata.

6.5. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

6.5.1. liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

6.5.2. convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

6.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

6.7. O registro do fornecedor será cancelado quando:

6.7.1. descumprir as condições da ata de registro de preços;

6.7.2. não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

- 6.7.3. não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou
- 6.7.4. sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).
- 6.8. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 6.7.1, 6.7.2 e 6.7.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.
- 6.9. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:
- 6.9.1. por razão de interesse público; ou
- 6.9.2. a pedido do fornecedor.

7. DAS PENALIDADES

- 7.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no Edital.
- 7.1.1. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente, nos termos do art. 49, §1º do Decreto nº 10.024/19.
- 7.2. É da competência do órgão gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 5º, inciso X, do Decreto nº 7.892/2013), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos participantes, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 6º, Parágrafo único, do Decreto nº 7.892/2013).
- 7.3. O órgão participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no art. 20 do Decreto nº 7.892/2013, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

8. DO GERENCIAMENTO E FISCALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 8.1. A entrega das parcelas do objeto será acompanhada e fiscalizada por servidores, na condição de **representantes da** Contratante, os quais deverão atestar os documentos das despesas, quando comprovado o fiel e correto fornecimento, para fins de pagamento.
- 8.1.1. Fica designado o(a) servidor(a), Matrícula SIAPE nº, lotado(a) no...../UFG, como **gestor** do Registro de Preços e dos contratos dele oriundos.
- 8.1.2. Fica designado o(a) servidor(a), Matrícula SIAPE nº, lotado(a) no/UFG, como **fiscal** do Registro de Preços e dos contratos dele oriundos.
- 8.2. No curso da entrega de cada parcela do objeto caberá ao DMP/UFG, diretamente ou por quem vier a indicar o direito de fiscalizar o cumprimento das exigências (especificações técnicas, quantidade, período de garantia, embalagens, etc,) sem prejuízo daquela exercida pela empresa contratada. A UFG poderá rejeitar, no todo ou em parte, os serviços prestados caso os mesmos estejam em desacordo com o previsto neste Edital, assim como na proposta de preços e documentação da contratada.
- 8.3. A Universidade Federal de Goiás comunicará à empresa contratada, por escrito, as deficiências porventura verificadas na entrega das parcelas dos serviços para imediata correção, sem prejuízo das sanções cabíveis.
- 8.4. A presença da fiscalização da Universidade Federal de Goiás não elide nem minimiza a responsabilidade da empresa contratada.
- 8.5. Quaisquer exigências da fiscalização inerentes ao fornecimento do objeto deverão ser prontamente atendidas pela contratada, sem ônus para a contratante.

9. CONDIÇÕES GERAIS

- 9.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.
- 9.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93, nos termos do art. 12, §1º do Decreto nº 7892/13.
- 9.3. No caso de adjudicação por preço global de grupo de itens, só será admitida a contratação dos itens nas seguintes hipóteses.
- 9.3.1. contratação da totalidade dos itens de grupo, respeitadas as proporções de quantitativos definidos no certame; ou
- 9.3.2. contratação de item isolado para o qual o preço unitário adjudicado ao vencedor seja o menor preço válido ofertado para o mesmo item na fase de lances
- 9.4. A ata de realização da sessão pública do pregão, contendo a relação dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor do certame, compõe anexo a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, §4º do Decreto n. 7.892, de 2014.
- 9.5. Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada e depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes no SEI - SISTEMA ELETRÔNICO DE INFORMAÇÕES, ao passo que será encaminhada uma via digital aos demais órgãos participantes (se houver).

10. DO FORO

- 10.1. O foro para solucionar os litígios que decorrerem da execução do objeto será o Foro da Justiça Federal, Seção Judiciária do Estado de Goiás.

Goiânia, ____ de _____ de 2020.

Assinaturas

Representante legal do órgão gerenciador e representante(s) legal(is) do(s) fornecedor(s) registrado(s)

ANEXO VIII - MINUTA DO (S) CONTRATO (S) ADMINISTRATIVO

PROCESSO: 23070.044894/2019-30
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 138/2020 SRP

TERMO DE CONTRATO DE COMPRA Nº/....., QUE FAZEM ENTRE SI A UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS E A EMPRESA
.....

UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS, instituição federal de ensino superior e pesquisa, constituída como autarquia educacional de regime especial e vinculada ao Ministério da Educação, criada pela Lei n.º 3.834 - C de 14.12.60, com sede no Campus II - Samambaia, Goiânia - GO, inscrita no CNPJ sob o nº, neste ato representada pelo(a)(cargo e nome), nomeado(a) pela Portaria nº, de de de de 20..., publicada no DOU de de de, portador da matrícula funcional nº, doravante denominada CONTRATANTE, e o(a) inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº, sediado(a) na, em doravante designada CONTRATADA, neste ato representada pelo(a) Sr.(a), portador(a) da Carteira de Identidade nº, expedida pela (o), e CPF nº, tendo em vista o que consta no Processo nº e em observância às disposições da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002 e na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor, do Decreto nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do Pregão nº 138/2019, por Sistema de Registro de Preços nº 138/2019, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

1. CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

- 1.1. O objeto do presente Termo de Contrato é a aquisição de mobiliário, conforme especificações e quantitativos estabelecidos no Termo de Referência, anexo do Edital.
- 1.2. Este Termo de Contrato vincula-se ao Edital do Pregão, identificado no preâmbulo e à proposta vencedora, independentemente de transcrição.
- 1.3. Discriminação do objeto:

ITEM/GRUPO	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR
1					
2					
3					
...					

Nota explicativa: A tabela acima é meramente ilustrativa, devendo compatibilizar-se com aquela prevista no Termo de Referência e com a proposta vencedora.

2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA

- 2.1. O prazo de vigência deste Termo de Contrato é aquele fixado no Termo de Referência, com início na data de ____/____/____ e encerramento em ____/____/____, prorrogável na forma do art. 57, §1º, da Lei nº 8.666, de 1993.

Nota Explicativa: Deve-se observar que a vigência do contrato poderá ultrapassar o exercício financeiro, desde que as despesas referentes à contratação sejam integralmente empenhadas até 31 de dezembro, para fins de inscrição em restos a pagar, conforme Orientação Normativa AGU nº 39, de 13/12/2011. Atente-se, ainda, que os prazos utilizados no contrato deverão estar em harmonia com aqueles estipulados no Edital.

3. CLÁUSULA TERCEIRA – PREÇO

- 3.1. O valor do presente Termo de Contrato é de R\$ (.....).
- 3.2. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução contratual, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

4. CLÁUSULA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

- 4.1. As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento da União, para o exercício de 20..., na classificação abaixo:

Gestão/Unidade:

Fonte:

Programa de Trabalho:

Elemento de Despesa:

Pl:

5. CLÁUSULA QUINTA – PAGAMENTO

- 5.1. O prazo para pagamento e demais condições a ele referentes encontram-se no Termo de Referência.

6. CLÁUSULA SEXTA – REAJUSTE

As regras acerca do reajuste do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

7. CLÁUSULA SÉTIMA – GARANTIA DE EXECUÇÃO E GARANTIA ON-SITE DOS BENS

- 7.1. Não haverá exigência de garantia de execução para a presente contratação.
- 7.2. Haverá Garantia on-site e a assistência técnica dos bens a qual será prestada pelo prazo de 60 (sessenta) meses, conforme regras constantes no Termo de Referência e no Termo de Garantia encaminhado pela contratante juntamente com a proposta de preços.

8. CLÁUSULA OITAVA - ENTREGA E RECEBIMENTO DO OBJETO

- 8.1. As condições de entrega e recebimento do objeto são aquelas previstas no Termo de Referência, anexo ao Edital.

9. CLÁUSULA NONA - FISCALIZAÇÃO

9.1. A fiscalização da execução do objeto será efetuada por Comissão/Representante designado pela CONTRATANTE, na forma estabelecida no Termo de Referência, anexo do Edital.

10. CLÁUSULA DÉCIMA – OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

10.1. As obrigações da CONTRATANTE e da CONTRATADA são aquelas previstas no Termo de Referência, anexo do Edital.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

11.1. As sanções referentes à execução do contrato são aquelas previstas no Termo de Referência, anexo do Edital.

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – RESCISÃO

12.1. O presente Termo de Contrato poderá ser rescindido:

12.1.1. por ato unilateral e escrito da Administração, nas situações previstas nos incisos I a XII e XVII do art. 78 da Lei nº 8.666, de 1993, e com as consequências indicadas no art. 80 da mesma Lei, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas no Termo de Referência, anexo ao Edital;

12.1.2. amigavelmente, nos termos do art. 79, inciso II, da Lei nº 8.666, de 1993.

12.2. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados, assegurando-se à CONTRATADA o direito à prévia e ampla defesa.

12.3. A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão administrativa prevista no art. 77 da Lei nº 8.666, de 1993.

12.4. O termo de rescisão será precedido de Relatório indicativo dos seguintes aspectos, conforme o caso:

12.4.1. Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

12.4.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

12.4.3. Indenizações e multas.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – VEDAÇÕES

13.1. É vedado à CONTRATADA:

13.1.1. caucionar ou utilizar este Termo de Contrato para qualquer operação financeira;

13.1.2. interromper a execução contratual sob alegação de inadimplemento por parte da CONTRATANTE, salvo nos casos previstos em lei.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – ALTERAÇÕES

14.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

14.2. A CONTRATADA é obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

14.3. As supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes contratantes poderão exceder o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DOS CASOS OMISSOS.

15.1. Os casos omissos serão decididos pela CONTRATANTE, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.666, de 1993, na Lei nº 10.520, de 2002 e demais normas federais de licitações e contratos administrativos e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor - e normas e princípios gerais dos contratos.

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – PUBLICAÇÃO

16.1. Incumbirá à CONTRATANTE providenciar a publicação deste instrumento, por extrato, no Diário Oficial da União, no prazo previsto na Lei nº 8.666, de 1993.

CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – FORO

17.1. É eleito o Foro da para dirimir os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato que não possam ser compostos pela conciliação, conforme art. 55, §2º da Lei nº 8.666/93.

Para firmeza e validade do pactuado, o presente Termo de Contrato foi lavrado e, depois de lido e achado em ordem, vai assinado digitalmente pelos contraentes, podendo qualquer das partes imprimir em PDF vias digitais originais do presente documento.

....., de..... de 20.....

Responsável legal da CONTRATANTE

Responsável legal da CONTRATADA

TESTEMUNHAS:

1-

2-

ANEXO IX- TERMO DE AVALIAÇÃO DE AMOSTRAS

PROCESSO: 23070.044894/2019-30
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 138/2020 SRP

A Comissão de Avaliação de Amostra, DECLARA que a(s) amostra(s) referente(s) ao(s) item(ns)/grupo (s), e, apresentada(s) pela Empresa, CNPJ Nº, foi(ram) (aprovado/reprovado), vez que (atende/não atende) a todas as exigências documentais e técnicas, assim como às especificações técnicas discriminadas no Anexo I do Edital de Pregão Eletrônico Nº 138/2019.

Goiânia, XX de XX de XXXX.

Servidor(a)
ASSINATURA DIGITAL

Servidor(a)
ASSINATURA DIGITAL

Servidor(a)
ASSINATURA DIGITAL

ANEXO X - CHECK LIST DE AVALIAÇÃO DAS AMOSTRAS

Observação 01 : Para avaliação das amostras o Pregoeiro e equipe de apoio (se necessário), acompanhado da área técnica e requisitante, poderá seguir como mapa orientativo o check-list abaixo:

Observação 02: A Comissão que avaliará as amostras será composta por servidores da área requisitante/ da área técnica do pregoeiro e equipe de apoio (se for o caso).

Observação 03 - As amostras que vierem a ser solicitadas poderão ser manipuladas pela Comissão como protótipos, não cabendo ressarcimento as empresas por danos aos itens, quando de seu recolhimento.

Observação 04 - A Comissão de Avaliação de acordo com a necessidade técnica avaliará para a (s) amostra (s) solicitada (s) dos itens avulsos ou item de grupos desta licitação os critérios que entender pertinente, não estando obrigada a analisar todos os que estão abaixo relacionados.

Observação 05: As empresas participantes desta licitação, ficam cientes que deverão realizar a montagem e desmontagem dos mobiliários para os quais as amostras foram solicitadas, sempre conforme a solicitação do Pregoeiro ou da Comissão de Avaliação.

CHECK-LIST DE AVALIAÇÃO DAS AMOSTRAS

ITEM (S)/GRUPO	CRITÉRIOS AVALIADOS	AVALIAÇÃO DA COMISSÃO
	Dimensões do Móvel	
	Estabilidade do Móvel	
	Componentes da estrutura	
	Estofados	
	Pintura	
	Ergonomia	
	Qualidade dos Materiais	

CONCEITO ATRIBUÍDO APÓS ANÁLISE DA AMOSTRA:

1) APROVADO ; 2) REPROVADO (DESCREVER MOTIVOS) ; 3) NÃO APLICÁVEL (N/A)

Observação 06: Todos os móveis apresentados como amostras deverão permanecer no estado em que se encontrarem após os trabalhos de avaliação até o primeiro dia útil posterior à homologação do resultado da licitação, quando poderão ser retirados pela respectiva proponente. Caso a empresa não retire o móvel dentro de 30 (trinta) dias após a sua liberação, a UFG não mais responderá por sua guarda e conservação, podendo até destiná-lo para uso em uma de suas Unidades Acadêmicas ou Órgãos.

Observação 07: Durante a análise e avaliação, as amostras poderão ser desmontadas ou ter partes cortadas pela Comissão de Avaliação de Amostra, com o intuito de exibir componentes de difícil visualização. Neste caso a UFG não indenizará a empresa pela amostra apresentada e eventualmente desmontada e/ou cortada.

Observação 08: A UFG poderá arrestar, durante todo período de vigência do Registro de Preços, os móveis enviados como amostras pelas empresas vencedoras, com o intuito de conferência das características técnicas das parcelas entregues com aquelas avaliadas nas mesmas amostras.

Observação 09: Após recebimento da amostra, o pregoeiro divulgará no chat, o dia, hora e local em que a análise das amostras será feita pela Comissão de Avaliação, para que qualquer interessado, incluindo a empresa que terá as amostras analisadas, possa acompanhar.



Documento assinado eletronicamente por **Claudio Fernando Da Silveira, Chefe de Seção**, em 28/08/2020, às 09:47, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 8.539, de 8 de outubro de 2015](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site https://sei.ufg.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0, informando o código verificador **1512104** e o código CRC **7D8A9604**.



UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS
DEPARTAMENTO DE MATERIAL E PATRIMÔNIO

TERMO DE REFERÊNCIA

Processo nº 23070.044894/2019-30

PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 138/2019 SRP

ANEXO I

1. DO OBJETO

1.1. Registro de Preços para futura e eventual aquisição de mobiliário em geral, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento e respectivo edital.

1.2. Nos Quadros a seguir seguem os itens avulsos (não agrupados) e os itens agrupados desta licitação, suas descrições, e as quantidades da Universidade Federal de Goiás e dos demais órgãos participantes desta licitação:

ITENS AVULSOS						
ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 156679	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
24	<p>CARTEIRA, ESCOLAR ALMOFADADA, REVESTIMENTO EM COURO SINTÉTICO, PRANCHETA DOBRÁVEL. DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Assento - Largura: 450mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 450mm; Extensão vertical do encosto: 320mm. ASSENTO / ENCOSTO: Deverá ser moldado anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada de, no mínimo, 10mm ou em polipropileno injetado. A fixação do assento na base da cadeira deverá ser feita através de “rebites tipo tubo, de ferro zincado” medida 6 x14,5mm, cravados na madeira compensada e parafusos com cabeça sextavada M6x20 (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto). E a do encosto através dos mesmos rebites com medida 6 x 14,5mm (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto), cravados na madeira e fixados por uma dobradiça de aço acoplada ao tubo oval que faz a união do encosto ao assento. ASSENTO / ENCOSTO (ESTOFAMENTO): Deverá ser produzido em espuma de poliuretano injetado, expandido por água (método este que elimina o uso de solventes tóxicos e garante maior qualidade) com espessura mínima de 30mm e densidade mínima de 50 kg/m3. Bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC.REVESTIMENTO: Em couro sintético. PRANCHETA BASCULANTE/ DOBRÁVEL: Confeccionada em madeira MDP de 18 mm de espessura, no mínimo, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado na parte inferior, laminado melamínico texturizado na parte superior e proteção das bordas em perfil “T” maciço de PVC com espessura mínima de 3,5mm. A prancheta deverá ser fixada à estrutura através de parafusos metálicos com arruela depressão e buchas metálicas ou parafusos Philips auto atarraxantes. Sistema Basculante em tubo de 20 x40mm com 1,2mm de parede, com pino de aço trefilado com 8mm de diâmetro e com 02 chapas de aço carbono dobrada com 03mm de espessura. Medidas mínimas: largura 300mm e profundidade 530mm.ESTRUTURA: Estrutura metálica do tipo 04 pés. Pés em tubos de aço carbono redondo ou oblongo com 22mm de diâmetro e 1,5mm de espessura. Suporte</p>	150942	UNIDADE	0	0	350

	<p>de prancheta em tubo de aço carbono redondo ou oblongo e chapa de aço carbono #14. Travessa do assento em tubo de aço carbono de 1,5mm e suporte para bolsa/sacola. Porta livros de aço carbono laminado maciço com 9,52mm de diâmetro e soldados individualmente com solda MIG. Travessa posterior com 20mm de espessura e travessa anterior com 19mm de espessura. Ponteiras em polietileno ou polipropileno reforçado com fibra de vidro de alta densidade com redutor de ruído com 10mm de espessura ou componentes produzidos em aço trefilado de Ø4mm, recebendo solda de projeção nos pontos de cruzamento da malha de apoio com o contorno do porta-livros, encaixado através de cantoneira em aço fixada sob o assento. ACABAMENTOS: Todo material em aço é soldado com solda eletrônica MIG e recebe pré tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. OBSERVAÇÕES: - Todas as partes dos móveis deverão ter um perfeito acabamento, sem rebarbas; -Na composição dos móveis serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas definidas (precisas) serão admitidas variações de até 5 % para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas serão admitidas variações de até 10 % para mais ou para menos.</p>					
25	<p>CARTEIRA, ESCOLAR EM RESINA</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Assento: Largura: 400mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto: Largura: 400mm; Extensão vertical do encosto: 360mm; Prancheta: 550mm x 350mm. Cadeira Escolar com prancheta universitária para destro ou canhoto em resina termoplástica ABS, capaz de comportar a totalidade de uma folha de papel A4 na horizontal/vertical, sendo acoplada à cadeira e fixada através de 05 parafusos auto atarraxantes invisíveis e dotada de porta lápis na posição vertical com capacidade de armazenar 05 lápis ou canetas. Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico e fixados por meio de parafusos sextavados. Altura do assento/chão 450mm aproximadamente, sem orifícios. Encosto sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Porta livros confeccionado em resina termoplástica de alto impacto, em polipropileno, fechado nas partes traseira e laterais cobrindo parte da estrutura que interliga a base do assento aos pés, com capacidade de 20 litros aproximadamente. Sapatas calandradas antiderrapantes, envolvendo as extremidades dos pés, desempenhando a função de proteção da pintura, prevenindo contra ferrugem, medindo aproximadamente 100mm x 50mm x 40mm e 150mm x 50mm x 40mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por rebites de alumínio. Base da prancheta formada por um tubo inteiriço medindo 25mm x 25mm e com 1,5mm de espessura. Tubo posicionado sob a prancheta, sem emendas, sem rugas e dobrado pelo processo de conformação mecânica por dobramento, resultando em um único ponto de solda somente em cada extremidade do mesmo tubo. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 50mm e com espessura de 1,5mm, que fazem a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 50mm e com espessura de 1,5mm, totalmente coberto pelo encosto e uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 15mm x 30mm e com espessura de 1,5mm, fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Base dos pés em tubos oblongo, medindo 20mm x 50mm, com 1,5mm de espessura e em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Cor da Estrutura: Branca. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>	26441	UNIDADE	0	500	700
26	<p>CARTEIRA, ESCOLAR, ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO, PRANCHETA FIXA EM MDP, PORTA-LIVROS ARAMADO</p>	26441	UNIDADE	0	1000	800

DIMENSÕES APROXIMADAS:

Assento - Largura: 400mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 450mm; Extensão vertical do encosto: 250mm. ENCOSTO: Fundido em polipropileno com alta pressão ou polipropileno virgem resistente a alto impacto. Espessura mínima de 4,5mm. Material livre de metais pesados. Superfície de contato texturizada, evitando deslizamento. ASSENTO: Fundido em polipropileno com alta pressão ou polipropileno virgem resistente a alto impacto. Espessura mínima de 4,5mm. Material livre de metais pesados. Superfície de contato texturizada, evitando deslizamento. Moldado com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea. Fixado na estrutura através de presilhas já fundidas no próprio assento, além da colocação de, no mínimo, 04 (quatro) parafusos e/ou 04 (quatro) rebites de alumínio, o que permite uma maior resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. PRANCHETA: Confeccionada em chapa de MDP de, no mínimo, 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, nas partes inferior e superior e proteção das bordas com perfil "T" maciço em PVC e espessura de 5mm. A prancheta deverá ser fixada à estrutura através de parafusos metálicos com arruela de pressão e buchas metálicas ou parafusos auto atarraxantes. Medidas mínimas: largura 400mm e profundidade 570mm. ESTRUTURA: Metálica do tipo 04 pés. Pés em tubos de aço carbono redondo ou oblongo com 20mm de diâmetro e espessura de 1,5mm. Suporte de prancheta em tubo de aço carbono redondo ou oblongo e chapa de aço carbono. Travessa do assento em tubo de aço carbono de 1,5mm. Suporte para bolsa/sacola. Porta livros de aço carbono laminado maciço com 9,5mm de diâmetro, soldados individualmente com solda MIG. Travessa posterior com 20mm de espessura e travessa anterior com 20mm de espessura. Ponteiras em polietileno ou polipropileno reforçado com fibra de vidro de alta densidade com redutor de ruído com 10mm de espessura. ACABAMENTOS: Todo material em aço será soldado com solda eletrônica MIG e recebe pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.

27	CONJUNTO, ESCOLAR, MESA + CADEIRA FIXA OU SOLTA DIMENSÕES APROXIMADAS Mesa: 650mm x 500mm; Cadeira: Largura: 400mm; Extensão vertical do encosto: 450mm. MESA: Confeccionada em resina plástica de alto impacto e fabricada pelo processo de injeção termoplástico; Tampo da mesa em ABS, com formato retangular com porta copos e porta lápis. Tampo com medidas mínimas de 650mm x 500mm. Sob o tampo retangular com fechamento frontal e lateral, estrutura em tubo de aço industrial, sendo duas colunas laterais confeccionadas em tubo de aço de, no mínimo, 80mm x 40mm e com 1,2mm de espessura. Base superior e reforço transversal em tubos 20mm x 30mm e 20mm x 20mm. Base dos pés em forma de arco em tubo oblongo medindo, no mínimo, 20mm x 50mm e com 1,5mm de espessura. Sapatas antiderrapantes e de proteção às pinturas, cobrindo as extremidades dos pés, medindo aproximadamente 150mm x 55mm x 50mm e 90mm x 50mm x 50mm, com tolerância de +/- 1,00mm, fabricados em polipropileno virgem injetado na mesma cor do tampo e fixados à estrutura por meio de rebites galvanizados com proteção para a pintura; altura do tampo ao chão com aproximadamente 750mm. Porta mochila em formato de gancho e confeccionado em resina plástica de alto impacto. CADEIRA: Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico e fixados por meio de parafusos sextavados. Assento com medidas mínimas 400mm x 450mm, altura assento/chão 450mm aproximadamente e sem orifícios. Encosto sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Estrutura	258455	UNIDADE	0	100	220
----	---	--------	---------	---	-----	-----

	<p>formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 50mm e com espessura de 1,5mm, fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 50mm com espessura de 1,5mm. Coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 15mm x 30mm com espessura de 1,5mm, fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos pés, desempenhando a função de proteção da pintura, prevenindo contra ferrugem, medindo aproximadamente 100mm x 50mm x 40mm e 150 mm x 50mm x 40mm, injetadas em polipropileno virgem e presas à estrutura por rebites de alumínio. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20 mm x 50mm, com espessura de 1,5mm fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20 mm x 50mm, com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 15mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Base dos pés em tubos oblongo, medindo 20mm x 50mm, com espessura de 1,5mm em forma de arco e com raio medindo no máximo 800,0mm. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial, tratado por conjunto de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
28	<p>CONJUNTO, REFEITÓRIO EM RESINA TERMOPLÁSTICA COM 10 LUGARES, COMPOSTO DE MESA E 10 CADEIRAS TAMANHO ADULTO (CADEIRAS SOLTAS)</p> <p>MESA: Com tampo tripartido confeccionado em resina termoplástica de alto impacto injetado. Medindo 2400mm x 800mm x 750mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura, fixado à estrutura por meio de parafusos auto atarraxantes e invisíveis. Base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm, posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa, resultando em um único ponto de solda e unindo as extremidades do mesmo tubo; 02 barras de sustentação em tubo 50mm x 30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm em toda a extensão da mesa; 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 72mm x 40mm com espessura mínima de 1,5mm. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm em forma de arco e uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm e fixada entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade. Acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm, com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de rebites. Cor a ser definida. CADEIRA: Com assento e encosto em resina plástica virgem, atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT e fabricados pelo processo de injeção termoplástico. Assento com medidas mínimas de 400mm x 460mm e medidas máximas de 405mm x 465mm. Altura assento/chão 460mm, aproximadamente, sem orifícios e fixado por parafuso. Encosto com medidas mínimas de 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por rebite. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm e com espessura de 1,5mm, fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm, coberto pelo encosto e uma barra</p>	150942		30	0	20

	<p>horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm, com espessura de 1,5mm e fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Sapatas calandradas antiderrapantes, envolvendo as extremidades, cobrindo a solda e toda a extensão superior dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura e prevenindo contra ferrugem. Acompanham o formato dos pés em arco, medindo 455mm x 55mm x 73mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por rebites de alumínio. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm e fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm, coberto pelo encosto e uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm e em forma de arco com raio medindo, no máximo, 800mm. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial, tratado por conjunto de banhos químicos para a proteção e a longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cor a ser definida. Cor da Estrutura: Branca. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis deverão ter um perfeito acabamento, sem rebarbas; -Na composição dos móveis serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas definidas (precisas) serão admitidas variações de até 5 % para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas serão admitidas variações de até 10 % para mais ou para menos.</p>					
29	<p>CONJUNTO, REFEITÓRIO EM RESINA TERMOPLÁSTICA COM 6 LUGARES, COMPOSTO DE MESA E 6 CADEIRAS TAMANHO ADULTO (CADEIRAS SOLTAS)</p> <p>MESA: Com tampo bipartido, confeccionado em resina termoplástica de alto impacto injetado, medindo 1600mm x 800mm x 750mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura, fixado à estrutura por meio de parafusos auto atarraxantes e invisíveis. Base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm, posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa, resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo; 02 barras de sustentação em tubo 50mm x 30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm em toda a extensão da mesa; 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm e com espessura mínima de 1,5mm. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm e com espessura de 1,5mm, em forma de arco. Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm e fixada entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes, envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura e aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm e com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem e podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de rebites. Cor a ser definida. CADEIRA: Com assento e encosto em resina plástica virgem, atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT, fabricados pelo processo de injeção termoplástico. Assento com medidas mínimas de 400mm x 460mm e medidas máximas de 405mm x 465mm, altura assento/chão de 460mm aproximadamente, sem orifícios e fixado por parafuso. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por rebite. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm e com espessura de 1,5mm, fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo de 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm, coberto pelo encosto e com uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm, com espessura de 1,5mm e fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades, cobrindo a solda e toda a extensão superior dos tubos que compõem os pés,</p>	150942		30	0	40

<p>desempenhando a função de proteção da pintura e prevenindo contra ferrugem, acompanham o formato dos pés em arco, medindo 455mm x 55mm x 73mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por rebites de alumínio. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm e fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm, coberto pelo encosto e uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm e com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo, no máximo, 0,8mm. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial, tratado por conjunto de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cor a ser definida. Cor da Estrutura: Branca. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>				
--	--	--	--	--

GRUPO 01- ESTAÇÕES DE TRABALHO, MESAS, GAVETEIROS E ARMÁRIO BAIXO						
ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATÁ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
11	<p>ARMÁRIO, BAIXO, COM PORTAS DE GIRO E PRATELEIRA, DIMENSÕES 800X500X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 740mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP, com 25mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e na lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas metálicas tipo "cadeirinha". OBS: A face frontal das portas/gavetas não deverá ultrapassar o limite do tampo. PORTAS: Em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico, baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas, proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180°. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais Fechadura com giro de 180°, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes em laminado melamínico baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura e com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 Regulável. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão, texturizado e com 0,3mm de espessura. Bordas</p>	458657	UNIDADE	25	0	100

	<p>longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente de 25 a 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, colada pelo processo HotMelt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso e permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deverá ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base serão ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "cadeirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.</p>					
33	<p>ESTAÇÃO, TRABALHO ORGÂNICA COM GAVETEIRO FIXO, PAINEL FRONTAL E LATERAL, TAMPO EM MDP DE 25MM REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1600X1400X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm x Profundidade: 800mm; Largura: 1400mm x Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em "L" com formato orgânico, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior, fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação dos tampos deverá ser feita através de duas estruturas laterais e uma estrutura central ligadas entre si através de 02 calhas horizontais. ESTRUTURA CENTRAL (PÉ DE CANTO): Deverá ser constituída por coluna em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo aproximadamente 110 x 110mm, fechada por tampa sacável, produzida em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixada na coluna através de ganchos metálicos e formando um leito interno para passagem de cabos. Deverá possuir na base inferior uma chapa de ferro chato de 5/16", soldada à coluna para fixação de 01 nivelador de altura do mesmo padrão dos niveladores das estruturas laterais. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical de 40x50mm, fabricadas em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medida aproximada de 500 x 120mm e interna de 500 x 120mm sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato</p>	150057	UNIDADE	10	30	50

arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deve possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 e com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34mm. As bases superior e inferior devem ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiros plásticos. Dimensões mínimas da base inferior para o lado de 600mm de profundidade: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas da base superior para o lado de 600mm de profundidade: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas da base inferior para o lado de 800mm de profundidade: 600mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas da base superior para o lado de 800mm de profundidade: 550mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHAS HORIZONTAIS: A calha para passagem de fiação deve ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldado em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deve conter no mínimo 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro) constituído por chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, a ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessário, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL E LATERAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, colada pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura, que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm, encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura, aproximadamente e fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS E CHAVES - Fixado na extremidade da largura menor 1400mm: DIMENSÕES APROXIMADAS GAVETEIRO: Largura: 400mm; Profundidade: 490mm; Altura: 400mm. LATERAIS E BASE GAVETEIRO: Em MDP de 18mm de espessura, revestido em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura texturizado, na cor a escolher e acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. Frente das Gavetas com ou sem parte superior fixa, onde é localizada a fechadura em MDP de, no mínimo, 18mm de espessura, revestida em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura, texturizado na cor do tampo e com acabamento em todas as extremidades em fita reta de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais. Fechadura com giro de 90º, dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro

	<p>de 4 pinos e com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro deverá conter 2 chaves. Dimensão aproximada da parte fixa (opcional): 400mm largura x 40mm altura x 18mm espessura. Dimensão aproximada da parte móvel para a gaveta média: 400mm largura x 160mm altura x 18mm espessura. GAVETAS: Estrutura total injetada em ABS ou polipropileno, com parte superior da gaveta dobrada em forma de "U" e com nervuras estruturais na face inferior para reforço. Sistema de deslizamento em corrediças de chapa de aço dobradas e curvadas pneumáticamente com, no mínimo, 0,75mm de espessura, dotadas de roldanas produzidas em nylon e com travas de segurança. Dimensão mínima interna das gavetas: 320mm largura x 400mm prof. x 65mm de altura. Dimensão mínima externa das gavetas: 350mm largura x 400mm prof. x 75mm de altura. MONTAGEM GAVETEIRO: Os componentes do corpo dos gaveteiros laterais, fundo e base serão ligados entre si pelo sistema lackfix com cavilhas metálicas tipo "cadeirinha" e o gaveteiro deverá ser fixado no tampo da mesa por parafusos. ACABAMENTO GAVETEIRO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó e com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.</p>					
34	<p>ESTAÇÃO, TRABALHO ORGÂNICA COM GAVETEIRO FIXO, PAINEL FRONTAL E LATERAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1600X1600X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm x Profundidade: 600mm; Largura: 1600mm x Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em "L" com formato orgânico, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior, porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação dos tampos deverá ser feita através de duas estruturas laterais e uma estrutura central ligadas entre si através de 02 calhas horizontais. Estrutura central (pé de canto). Deverá ser constituída por coluna em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo aproximadamente 110 x 110mm, fechada por tampa sacável, produzida em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 0,75mm de espessura e encaixada na coluna através de ganchos metálicos formando um leito interno para passagem de cabos. Deverá possuir na base inferior uma chapa de ferro chato de 5/16" e soldada à coluna para fixação de 01 nivelador de altura do mesmo padrão dos niveladores das estruturas laterais. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas c/ formato verticais 40x50mm, fabricadas em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medidas aproximadas de 600x120mm e internas de 500x120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos e formando um leito interno para</p>	150057	UNIDADE	10	0	50

passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 e com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. As bases superior e inferior devem ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiros plásticos. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHAS HORIZONTAIS: A calha para a passagem de fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituído por chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura, a ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro na calha e que permita, se necessário, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento e com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL E LATERAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de no mínimo 1,5mm de espessura que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa, ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unidas à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente, fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS E CHAVES - Fixado em uma das extremidades: DIMENSÕES APROXIMADAS DO GAVETEIRO: Largura: 400mm; Profundidade: 490mm; Altura: 400mm. LATERAIS E BASE GAVETEIRO: Em MDP de 18mm de espessura, revestidas em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura, texturizado na cor a escolher e acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. Frente das Gavetas com ou sem parte superior fixa, onde é localizada a fechadura, em MDP de, no mínimo, 18mm de espessura, revestida em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura, texturizado na cor do tampo, com acabamento em todas as extremidades em fita reta de PVC de, no mínimo 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão ter as bordas usinadas ou em cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais. Fechadura com giro de 90º, dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos e com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro

	<p>deverá conter 2 chaves. Dimensão mínima parte fixa: 400mm largura x 40mm altura x 18mm espessura. Dimensão mínima da parte móvel para gaveta média: 400mm largura x 160mm altura x 18mm espessura. GAVETAS: Estrutura total injetada em ABS ou polipropileno, com parte superior da gaveta dobrada em forma de "U" e com nervuras estruturais na face inferior para reforço. Sistema de deslizamento em corrediças de chapa de aço dobrada e curvada pneumaticamente com, no mínimo, 0,75mm de espessura e dotadas de roldanas produzidas em nylon com travas de segurança. Dimensão mínima interna das gavetas: 320mm largura x 400mm prof. x 65mm de altura. Dimensão mínima externa das gavetas: 350mm largura x 400mm prof. x 75mm de altura. MONTAGEM DO GAVETEIRO: Os componentes do corpo dos gaveteiros laterais, fundo e base serão ligados entre si pelo sistema lackfix e o gaveteiro deverá ser fixado ao tampo da mesa por parafusos. ACABAMENTO DO GAVETEIRO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.</p>					
35	<p>ESTAÇÃO, TRABALHO ORGÂNICA COM PAINEL FRONTAL E LATERAL, TAMPO EM MDP DE 25MM REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1400X1400X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1400mm x Profundidade: 600mm; Largura: 1400mm x Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em "L" com formato orgânico, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas faces frontal e posterior, fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita, arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação dos tampos deverá ser feita através de duas estruturas laterais e uma estrutura central ligadas entre si através de 02 calhas horizontais. ESTRUTURA CENTRAL (PÉ DE CANTO) - Deverá ser constituída por coluna em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo aproximadamente 110 x 110mm, fechada por tampa sacável, produzida em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixada na coluna através de ganchos metálicos formando um leito interno para passagem de cabos. Deverá possuir na base inferior uma chapa de ferro chato de 5/16", soldada à coluna para fixação de 01 nivelador de altura do mesmo padrão dos niveladores das estruturas laterais. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical de 40 x 50mm, fabricadas em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medida aproximada de 500 x 120mm e interna de 500 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos e formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato</p>	150057	UNIDADE	10	30	50

	<p>arredondado em sua parte frontal e posterior. A base inferior da pata deve possuir uma chapa de fechamento estampada, soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8 x40 e com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. As bases superior e inferior devem ter fechamentos frontal e posterior, sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiros plásticos. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHAS HORIZONTAIS: A calha para passagem de fiação deve ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldado em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deve conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituído por chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura, a ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e, que permita, se necessária, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento e com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL E LATERAL: Constituído por MDP de 18mm e revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, colada pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura, que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm, encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente e fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.</p>					
36	<p>ESTAÇÃO, TRABALHO ORGÂNICA, COM PAINEL FRONTAL E LATERAL, TAMPO EM MDP DE 20MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1600X1600X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm; Profundidade: 600mm; Largura: 1600mm x Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em "L" com formato orgânico, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas faces frontal e posterior, fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita, arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em</p>	150057	UNIDADE	0	0	70

sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. O tampo deverá conter uma passa cabos em polipropileno ou equivalente.

ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação dos tampos deverá ser feita através de duas estruturas laterais e uma estrutura central, ligadas entre si através de 02 calhas horizontais: **ESTRUTURA CENTRAL (PÉ DE CANTO)** - Deverá ser constituído por coluna em chapa de aço dobrada/alumínio de no mínimo 1,5mm de espessura medindo aproximadamente 110 x 110mm e fechada por tampa sacável produzida em chapa de aço dobrada de no mínimo 0,75mm de espessura e encaixada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Deverá possuir, na base inferior, uma chapa de ferro chato de 5/16" (ou com características semelhantes, desde que não interfira na qualidade do produto) soldada à coluna para fixação de 01 nivelador de altura do mesmo padrão dos niveladores das estruturas laterais. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço/alumínio constituída por duas colunas com formatos verticais de 40x50mm, fabricado em chapa de aço/alumínio de no mínimo 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente, distantes entre si 120mm e com fechamento através de tampas externa, com medida aproximada 600 x 120mm, e interna, 600 x 120mm sacáveis, produzidas em chapa de aço de no mínimo 0,75mm de espessura e encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas a uma base superior e uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deve possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40, com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34mm. As bases superior e inferior devem ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiros plásticos. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. **CALHAS HORIZONTAIS:** Calha para passagem de fiação, deve ser fabricada em chapa de aço de no mínimo 1,5 de espessura, estampada e dobrada formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldado em cada extremidade uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deve conter no mínimo 01 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro) e constituída em chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura a ser instalada na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessário, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. **PAINEL FRONTAL E LATERAL:** Constituído em MDP de 18mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de no mínimo 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de no mínimo 1,5mm de espessura e se unirem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm e encaixados na estrutura de aço da mesa. **FIXAÇÃO DO TAMPO:** O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo e unido a uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente, fixado à base superior do cavalete por parafusos. **ACABAMENTO:** Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e

	<p>tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó e com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.</p>					
37	<p>ESTAÇÃO, TRABALHO ORGÂNICA, COM PAINEL FRONTAL E LATERAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA DE PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1600X1600X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm x Profundidade: 800mm; Largura: 1600mm x Profundidade: 800mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em "L" com formato orgânico, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas faces frontal e posterior, fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita, arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação dos tampos deverá ser feita através de duas estruturas laterais e uma estrutura central, ligadas entre si através de 02 calhas horizontais: ESTRUTURA CENTRAL (PÉ DE CANTO) - Deverá ser constituída por coluna em chapa de aço dobrada/alumínio de, no mínimo 1,5mm de espessura, medindo aproximadamente 110 x 110mm, fechada por tampa sacável produzida em chapa de aço dobrada de no mínimo 0,75mm de espessura, encaixada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Deverá possuir, na base inferior, uma chapa de ferro chato de 5/16" soldada a coluna para fixação de 01 nivelador de altura do mesmo padrão dos niveladores das estruturas laterais. ESTRUTURA LATERAL: A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço/alumínio constituída por duas colunas c/ formato verticais 40x50mm, fabricado em chapa de aço/alumínio de no mínimo 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externa com medida aproximada 600 x 120mm e interna 500 x 120mm sacáveis, produzidas em chapa de aço de no mínimo 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas à uma base superior e uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deve possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. As bases superior e inferior devem ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa, nunca com ponteiras plásticas. Dimensões mínimas das bases inferiores: 600mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 550mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHAS HORIZONTAIS: A calha para passagem de fiação deve ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldado em cada extremidade uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas.</p>	150057	UNIDADE	0	0	60

	<p>Na calha deve conter no mínimo 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro) constituída em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, a ser instalada na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e, que permita, se necessário, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL E LATERAL: Constituído em MDP de 18mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado em forma de "L" de, no mínimo, 1,5mm de espessura, que se une ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm, encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm (ou com características semelhantes, desde que não interfira na qualidade do produto) embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente, fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó e com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.</p>					
39	<p>GAVETEIRO, VOLANTE, COM 02 GAVETAS, 01 GAVETA PROFUNDA (GAVETÃO) E CHAVES</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 400mm; Profundidade: 500mm; Altura: 570mm à 650mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado, com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, com acabamento nas extremidades laterais em fita reta de PVC com, no mínimo, 1,0mm de espessura e na parte frontal e posterior em fita reta de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt (colagem a quente). O tampo deverá ser fixado pelo sistema lackfix e cavilhas metálicas tipo "cadeirinha". DIMENSÃO DO TAMPO: 400mm largura, 500mm prof. e 18mm espessura. ESTRUTURA: Painéis laterais e fundo em MDP de 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na mesma cor do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita reta de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e respeitando a tonalidade do laminado melamínico. A fixação das peças do gaveteiro deverá ser pelo sistema lackfix e cavilhas metálicas tipo "cadeirinha". Frente das gavetas com ou sem parte superior fixa, onde será localizada a fechadura, 3 partes móveis, em MDP de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura, e texturizado na cor do tampo com acabamento em todas as extremidades em fita reta de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas</p>	256780	UNIDADE	20	50	250

	<p>usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais. Fechadura com giro de 90º dupla, extração da chave e sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro deverá conter 2 chaves. DIMENSÕES EXTERNAS APROXIMADAS: Dimensão aproximada da parte fixa (opcional): 400mm largura x 40mm altura x 18mm espessura. Dimensão aproximada da parte móvel das 2 gavetas menores: 400mm largura x 120mm altura x 18mm espessura. Dimensão aproximada da parte móvel da gaveta maior (gavetão): 400mm largura x 300mm altura x 18mm espessura. BASE: Em MDP de, no mínimo, 18mm de espessura; Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura, na mesma cor do tampo, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado; com 04 rodízios de nylon ou polipropileno e fixado na base através de uma chapa de aço e parafusos. GAVETAS: Estrutura total injetada em ABS ou polipropileno com parte superior da gaveta dobradas em forma de "U" e com nervuras estruturais na face inferior para reforço. Sistema de deslizamento em corredeiras de chapa de aço dobradas e curvadas pneumáticamente com, no mínimo, 0,75mm de espessura e dotadas de roldanas produzidas em nylon com travas de segurança. ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS ADMITIDAS: Dimensão mínima interna das gavetas: 320mm largura x 400mm prof. x 65mm de altura. Dimensão mínima externa das gavetas: 350mm largura x 420mm prof. x 75mm de altura. MONTAGEM: Os componentes do corpo dos gaveteiros laterais, fundo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lackfix e cavilhas metálicas tipo "cadeirinha". ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. Todo material deverá ter perfeito acabamento, sem rebarbas. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP</p>					
40	<p>MESA, QUADRANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 800X800X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 800mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com partes superior e inferior da fita arredondadas, com raio mínimo de 2,5 mm, de acordo com as normas da ABN e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais ligadas entre si através de 1 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço, constituída por duas colunas com formato vertical 40 x 50mm cortado, fabricado em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas, com medida aproximada de 610 x 120mm e interna de 510 x</p>	468425	UNIDADE	15	0	60

120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para a passagem dos cabos. As colunas verticais serão estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa, formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada, soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno e com diâmetro mínimo de 34mm. A base superior e inferior deverá ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiras plásticas. Dimensões mínimas das bases inferiores: 600mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 550mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem de fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada e formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituída em chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura, a ser instalada na calha da mesa pelo sistema de encaixe possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessária, a sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo 1,5mm de espessura, que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente, fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente e por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.

41	<p>MESA, RETANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1200X800X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1200mm; Profundidade: 800mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte</p>	468461	UNIDADE	15	10	50
----	---	--------	---------	----	----	----

superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior, em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior, porcas garra metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais ligadas entre si através de 01 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical de 40x50mm, cortada, fabricada em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medida aproximada de 610 x 120mm e interna 510 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura e encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais serão estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento e ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. As bases superior e inferior deverão ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa, nunca com ponteiros plásticos. Dimensões mínimas das bases inferiores: 600mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 550mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem da fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares, constituído por chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura, à ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessária, a sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura e se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente e fixado à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente e por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão

	<p>conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.</p>					
42	<p>MESA, RETANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1600X800X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm; Profundidade: 800mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior, em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5 mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou em material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais ligadas entre si através de 1 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço, constituída por duas colunas com formato vertical de 40 x 50mm, cortado, fabricado em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medida aproximada de 600 x 120mm e interna de 500 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos e formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. A base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada, soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento e ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 36mm. As bases superior e inferior deverão ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiras plásticas. Dimensões mínimas das bases inferiores: 600mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 550mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem de fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade uma chapa de aço de aproximadamente 3x16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deve conter no mínimo 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituída em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, a ser instalada na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessária, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento e com possibilidade de serem retiradas para a fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A</p>	468464	UNIDADE	60	10	60

	<p>fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente e fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.</p>					
43	<p>MESA, RETANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1000X600X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1000mm; Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas faces frontal e posterior em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais ligadas entre si através de 01 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical 40x50mm cortado, fabricadas em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampa externa com medida aproximada de 600x120mm e interna de 500 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais serão estampadas e soldadas à uma base superior e uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento e ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. A base superior e inferior deverá ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiras plásticas. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem da fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, estampada e dobrada formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade</p>	468461	UNIDADE	50	0	50

	<p>uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituído em chapa de aço de, no mínimo 1,5mm de espessura, a ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado à outro da calha e que permita, se necessária, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura e se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente e fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó e com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.</p>					
44	<p>MESA, RETANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1200X600X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1200mm; Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de no mínimo 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5 mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais ligadas entre si através de 01 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical de 40 x 50mm cortado, fabricadas em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medida aproximada de 610 x 120mm e interna 510 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos e formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais serão estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas</p>	468461	UNIDADE	50	0	50

em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40, com base em polipropileno e com diâmetro mínimo de 35mm. A base superior e inferior deverá ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa, nunca com ponteiras plásticas. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem da fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3x16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter no mínimo 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro) constituído por chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura, a ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessária, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento e com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura e se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente, fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.

45	<p>MESA, RETANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS E ESTRUTURA METÁLICA, DIMENSÕES 800X600X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas faces frontal e posterior em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondadas, com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá</p>	150056	UNIDADE	50	0	50
----	--	--------	---------	----	---	----

receber em sua parte inferior, porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais e ligadas entre si através de 01 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical de 40 x 50mm, cortado, fabricado em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas, com medida aproximada de 600 x 120mm e interna 500 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos e formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais serão estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada, soldada na pata que receberá uma porca metálica, soldada na chapa de fechamento e ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. As bases superior e inferior deverão ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiras plásticas. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem da fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual será soldada em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituídas em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, a ser instalada na calha da mesa pelo sistema de encaixe e possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha, e que permita, se necessário, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento e com possibilidade de serem retiradas para a fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura, que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm, encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo, unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente e fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as

	gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
46	<p>MESA, REUNIÃO, OVAL, CONSTITUÍDA DE 2 MÓDULOS EXTERNOS, DIMENSÕES 2400X1200X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Comprimento: 2400mm; Largura: 1200mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em MDP, com 25mm de espessura e com acabamento nas duas faces (superior e inferior) em laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura e texturizada. Acabamento nas extremidades internas em fita de borda reta em PVC com, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas extremidades externas com fita de bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente). Constituído por 2 módulos externos reto, com arco em cada uma de suas extremidades e medindo 1200 x 1200mm. O tampo deverá ter em sua parte inferior buchas metálicas embutidas para receber os parafusos para a fixação do mesmo à estrutura. ESTRUTURA: A sustentação do tampo é feita por 2 cavaletes e travessas horizontais. O cavalete deverá ser formado por uma coluna central em tubo de aço redondo com, no mínimo, 1,5mm de espessura e 100mm de diâmetro, soldado à 2 patas inferiores e 3 patas superiores, produzidas em chapa de aço estampada com, no mínimo, 1,5mm de espessura e com fechamento frontal na mesma chapa, formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal. A base inferior da pata inferior deverá possuir chapa de aço de fechamento, estampada, soldada na pata para receber porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura, medida M8x40 (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto) e com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34 mm. Os cavaletes deverão ser ligados entre si através de travessas horizontais, medindo no mínimo 40 x 60mm e fabricadas em tubo de aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura. FIXAÇÃO DO TAMPO: A fixação dos dois elementos, tampo e estrutura, é feita através de buchas metálicas M6x13mm, cravadas na parte inferior do tampo e unidas ao cavalete através de parafusos RM M6x45mm /M6x35mm de ferro zincado e na travessa por parafusos M6x12mm (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto). Todos os parafusos de fixação devem ser fixados através de buchas metálicas e nunca direto na madeira. Medidas: 2 tampos de 1200 x 1200mm = 2400 x 1200 x 740mm. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.</p>	150136	UNIDADE	20	05	20
47	<p>MESA, REUNIÃO, OVAL, CONSTITUÍDA DE 2 MÓDULOS EXTERNOS, DIMENSÕES 3200-3600X1200X740MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Comprimento: 3200 a 3600mm; Largura: 1200mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em MDP com 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (superior e inferior) em laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura e texturizada. Acabamento nas extremidades internas em fita de borda reta em PVC com, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas extremidades externas com fita de bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, na mesma cor</p>	150136	UNIDADE	30	05	30

do laminado e coladas pelo processo HotMelt (colado à quente). Constituído por 2 módulos externos retos, com arco em cada uma de suas extremidades e medindo 1200 x 1200mm. E um módulo interno de 800 x 1200 x 1200mm. O tampo deverá ter em sua parte inferior buchas metálicas embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. ESTRUTURA: A sustentação do tampo é feita por, no mínimo, 02 cavaletes e travessas horizontais. O cavelete deverá ser formado por uma coluna central em tubo de aço redondo com, no mínimo, 1,5mm de espessura e 100mm de diâmetro, soldado à 2 patas inferiores e 3 patas superiores produzidas em chapa de aço estampada com, no mínimo, 1,5mm de espessura e com fechamento frontal na mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal. A base inferior da pata inferior deverá possuir chapa de aço de fechamento, estampada, soldada na pata para receber porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura, medida M8x40 (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto) e com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34mm. Os cavaletes deverão ser ligados entre si através de travessas horizontais medindo, no mínimo, 40 x 60mm e fabricadas em tubo de aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura. FIXAÇÃO DO TAMPO: A fixação dos dois elementos, tampo e estrutura, é feita através de buchas metálicas M6x13mm cravadas na parte inferior do tampo e unidas ao cavelete através de parafusos RM M6x45mm /M6x35mm de ferro zincado e na travessa por parafusos M6x12mm (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto). Todos os parafusos de fixação devem ser fixados através de buchas metálicas e nunca direto na madeira. Medidas módulos externos: 2 tampos de 1200 x 1200mm = 2400 x 1200 x 740mm. Medidas módulo interno: 1 x 800 a 1200 x 1200mm. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.

48	<p>MESA, REUNIÃO, REDONDA</p> <p>DIMENSÕES: Mínima de 1200mm largura x 740mm altura e máxima de 1300mm largura x 740mm altura. TAMPO: Mesa com formato redondo, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, tanto na parte superior quanto inferior do tampo, com acabamento nas extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente). O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. ESTRUTURA: Base composta por tubo de aço central redondo com diâmetro mínimo de 90mm, com parte inferior e superior com 4 patas de aço estampada, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, com fechamento frontal com a mesma chapa, formando uma estrutura com formato arredondado em sua parte frontal ou com pata inferior estampada com fechamento frontal com a mesma chapa e superior em chapa dobrada. Na base inferior das patas inferiores deverá possuir uma porca metálica soldada na chapa para receber reguladores de nível com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. Comprimento aproximado da pata inferior: 350mm. Comprimento aproximado da pata superior: 250mm. FIXAÇÃO DO TAMPO: A fixação dos dois elementos tampo e estrutura</p>	150136	UNIDADE	120	20	120
----	---	--------	---------	-----	----	-----

deverá ser feita através de buchas metálicas M6x13mm, cravadas abaixo do tampo e unidas ao cavalete através de parafusos metálicos M6x45mm/M6x35mm zincado. Todos os parafusos de fixação deverão ser fixados através de buchas metálicas e nunca direto na madeira. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó e com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.

GRUPO 02 : ESTAÇÕES DE TRABALHO, LINEARES

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
30	<p>ESTAÇÃO, LINEAR, COM 02 POSTOS</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1200mm; Profundidade: 1400mm; Altura: 740mm. CONSTITUÍDO POR: 2 tampos, 1 calha, tampas centrais de girar, 4 tubos oblongos e travessas de ligação (quadro estrutural), 1 divisor frontal, 2 suportes de tomada na parte interna da calha e 2 tampos auxiliares de acabamento entre os tampos das mesas. TAMPO: Em formato retangular constituído em MDP, de 25mm de espessura e com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverão receber fita de borda reta produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá ser fixado na estrutura através de chapas produzidas em aço por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e parafusos metálicos M6x16mm. Dimensões dos tampos: 1200 x 600 x 25mm (L x P x H). TAMPOS AUXILIARES: Em formato retangular constituído em MDP, de 25mm de espessura e com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverá receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. Nos tampos deverá conter as tomadas especificadas acima. Dimensões mínimas: 2 Tampos (Extremidades): 300 x 200 x 25mm (L x P x H). TAMPAS CENTRAIS DE GIRO: A cada dois tampos deverá conter 2 tampas centrais de giro, produzidas em chapa de aço dupla dobrada (0,75mm de espessura), que permite giro de 180º através de dobradiça cilíndrica, medindo, no mínimo, 600 x 80 x 20mm (L x P x H) com o vão de 20 a 35mm entre uma tampa e a outra. ESTRUTURA: Composta por quadro estrutural e 4 tubos oblongos, conforme a seguir: Deverá conter em cada quadro, 2 travessas em forma de tubos 60 x 15mm em aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo, no mínimo, 650mm de comprimento, soldada nas duas pontas pelo sistema de dispositivo de regulagem que irá unir as travessas reguláveis longitudinais e posicionadas paralelamente. A união destas travessas deverá ser feita por tubos de 60 x 15mm, comprimento mínimo de 650mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura, no qual deverá conter chapa de ligação em aço de, no mínimo, 350 x 51,2 x 3,4mm (L x P x H) para a união do tubo no dispositivo de montagem por encaixe e parafusos permitindo regulagem horizontal do quadro estrutural quando necessário. Nas extremidades do quadro no dispositivo de montagem deverão</p>	150057	UNIDADE	10	20	20

ser fixados através de solda, tubos 60 x 40mm em chapa de aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura e parafusados nos pés oblongos. CARACTERÍSTICAS DOS PÉS OBLONGOS: Medindo 77 x 40mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura), os quais deverão receber na base inferior, através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno, num total de 04 pés, posicionado à 45º (diagonal), resultando em maior estabilidade do produto e proporcionando melhor espaço para circulação do usuário. CALHAS ELETRIFICÁVEIS: Localizadas nas extremidades da mesa na parte inferior ao tampo, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura) e fixada na travessa horizontal por 2 parafusos Ø4,5x16mm de cada lado. Na extremidade da calha deverá conter tampa de acabamento medindo 252 x 20 x 60mm, composta por perfil externo, produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura) e 2 perfis internos dobrados produzidos em chapa de aço (0,75mm de espessura) e soldados no perfil externo. Na calha deverá conter suporte para tomadas produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura), pintado na cor preto, possuir 4 furações para tomadas elétricas e 4 furações para RJ45. Fixado na calha através de encaixe. Dimensões Mínimas: 700 x 110 x 240mm (L x P x H). CALHA VERTICAL: quantidade de acordo com a necessidade do cliente e no máximo 2. Para a subida da fiação deverá ser produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura) e receberá em cada extremidade 1 perfil injetado em ABS, o qual será encaixado na extremidade inferior na sapata oblonga e na extremidade superior, parafusado na travessa horizontal. Dimensões aproximadas: Largura: 45mm; Profundidade: 25mm; Altura: 715mm. DIVISOR FRONTAL: Produzido em MDP, de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais deverão receber perfil de borda reta produzidos em PVC com espessura de, no mínimo, 1mm e coladas pelo processo HotMelt. A face superior do painel receberá perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Estrutura composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40 x 77mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura) e com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. A fixação do divisor deverá ser feita no tubo oblongo e fixada nos tampos auxiliares por parafusos ou através de outro sistema de fixação. Dimensões mínimas: 980 x 250 x 25mm (L x P x H). ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.

31	<p>ESTAÇÃO, LINEAR, COM 04 POSTOS</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 2400mm; Profundidade: 1400mm; Altura: 740mm. CONSTITUÍDO POR: 4 tampos, 2 calhas principais e 1 calha de ligação, tampas centrais de abrir, 6 tubos oblongos e travessas de ligação (quadro estrutural), 2 divisores frontais e 1 lateral, 4 tomadas elétricas de fácil acesso na superfície dos tampos auxiliares, 4 suportes de tomada na parte interna da calha e 3 tampos auxiliares de acabamento entre os tampos das mesas. TAMPO: Em formato retangular, constituído em MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) e em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverão receber fita de borda reta produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá ser fixado na estrutura através de chapas produzidas em aço por buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo e parafusos metálicos M6x16mm. Dimensões dos tampos: 1200 x 600 x 25mm (L x P x H). TAMPOS AUXILIARES: Em formato retangular constituído em MDP de 25mm de espessura</p>	150057	UNIDADE	10	10	40
----	--	--------	---------	----	----	----

e com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverão receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. Nos tampos deverão conter as tomadas especificadas acima. DIMENSÕES MÍNIMAS: 2 Tampos (Extremidades): 300 x 200 x 25mm (L x P x H); 1 Tampo (Central): 600 x 200 x 25mm (L x P x H). TAMPA CENTRAL DE GIRO: A cada dois tampos deverá conter 2 tampas centrais de abrir, produzidas em chapa de aço dupla dobrada (0,75mm de espessura), que permite giro de 180° através de dobradiça cilíndrica, medindo no mínimo 600 x 80 x 20mm (L x P x H) e com o vão de 20 a 35mm entre uma tampa e a outra. ESTRUTURA: Composta por 02 quadros estruturais e 6 tubos oblongos, conforme a seguir: Deverá conter em cada quadro, 2 travessas em forma de tubo 60 x 15mm, em aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo, no mínimo, 650mm de comprimento, soldadas nas duas pontas por sistema de dispositivo de regulagem que irá unir as travessas reguláveis longitudinais e posicionadas paralelamente. A união destas travessas deverá ser feita e por tubos de 60 x 15mm comprimento mínimo de 650mm com no mínimo 1,5mm de espessura no qual deverá conter chapa de ligação em aço de, no mínimo, 350 x 51,2 x 3,4mm (L x P x H) para a união do tubo no dispositivo de montagem por encaixe e parafusos permitindo a regulagem horizontal do quadro estrutural quando necessário. Em uma das extremidades do quadro no dispositivo de montagem deverá ser fixado através de solda, tubos 60 x 40mm em chapa de aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura e este parafusado nos pés oblongos. No outro lado do quadro deverão ser soldados no tubo entre o dispositivo de montagem, através de solda, 2 tubos em aço 60 x 40mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura e o mesmo parafusado nos pés centrais oblongo. CARACTERÍSTICAS DOS PÉS OBLONGOS: Medindo 77 x 40mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura), os quais deverão receber na base inferior, através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno, num total de 06 pés, sendo 4 nas extremidades, posicionados à 45° (diagonal) e 02 centrais, que se encontram paralelamente distante entre si, no mínimo, 390mm e recuados da borda frontal do tampo, no mínimo, 450mm resultando em maior estabilidade do produto e proporcionando melhor espaço para a circulação do usuário. CALHAS ELETRIFICÁVEIS: Localizada nas extremidades da mesa na parte inferior ao tampo, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura) e fixadas na travessa horizontal por 2 parafusos Ø4,5 x 16mm de cada lado. Na extremidade da calha deverá conter tampa de acabamento medindo 250 x 60 x 20mm (L x P x H), composta por perfil externo, produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e 2 perfis internos dobrados produzidos em chapa de aço (0,75mm de espessura) e soldados no perfil externo. Na calha deverá conter suporte para tomadas produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura), pintado na cor preto, possui 4 furações para tomadas elétricas e 4 furações para RJ45. Fixado na calha através de encaixe. DIMENSÕES MÍNIMAS: Calha principal: 700 x 110 x 250mm (L x P x H); Calha de ligação: 500 x 45 x 240mm (L x P x H). CALHA VERTICAL: Quantidade de acordo com a necessidade do cliente e no máximo 2; Para a subida da fiação, deverá ser produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura) e receber em cada extremidade 1 perfil injetado em ABS, o qual será encaixado na extremidade inferior na sapata oblonga e na extremidade superior, parafusado na travessa horizontal. Dimensões aproximadas: Largura: 45mm; Profundidade: 25mm; Altura: 715mm. DIVISOR FRONTAL: Produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverão receber perfil de borda reta produzido em PVC, com espessura de, no mínimo, 1mm e colado pelo processo HotMelt. A face superior do painel receberá perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. A estrutura composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40 x 80mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura) e com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. A fixação do divisor deverá ser feita no tubo oblongo e este será fixado nos tampos auxiliares por parafusos ou através de outro sistema de fixação. Dimensões mínimas: 980 x 250 x 25mm (L x P x H). DIVISOR LATERAL: Produzido em MDP

	<p>de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverão receber perfil de borda reta produzido em PVC com espessura de, no mínimo, 1mm, colados pelo processo HotMelt. A face superior do painel receberá perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. A fixação do divisor lateral deverá ser fixada sobre o tampo através de 2 pinos Ø12mm / 22mm e produzidos em aço. Dimensões mínimas: 1200 x 200 x 25mm (L x P x H). ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação devem receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.</p>					
32	<p>ESTAÇÃO, LINEAR, COM 06 POSTOS</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 3600mm; Profundidade: 1400mm; Altura: 740mm. CONSTITUÍDO POR: 6 tampos, 3 calhas principais e 2 calhas de ligação, tampas centrais de abrir, 8 tubos oblongos e travessas de ligação, 3 divisores frontais e 2 divisores laterais, 6 tomadas elétricas de fácil acesso na superfície dos tampos auxiliares, 6 suportes de tomada na parte interna da calha e 4 tampos auxiliares de acabamento entre os tampos das mesas. TAMPO: Em formato retangular, constituído em MDP, de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) e em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverão receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá ser fixado na estrutura através de chapas produzidas em aço por buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo e parafusos metálicos M6x16mm. Dimensões dos tampos: 1200 x 600 x 25mm (L x P x H). TAMPOS AUXILIARES: Em formato retangular, constituído em MDP, de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) e em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverão receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. Nos tampos deverão conter as tomadas especificadas acima. Dimensões mínimas: 2 Tampos (Extremidades): 300 x 200 x 25mm (L x P x H); 2 Tampos (Centrais): 600 x 200 x 25mm (L x P x H). TAMPAS CENTRAL DE GIRO: A cada dois tampos deverá conter 2 tampas centrais de abrir, produzidas em chapa de aço dupla dobrada (0,75mm de espessura), que permite giro de 180º através de dobradiça cilíndrica, medindo, no mínimo, 600 x 80 x 20mm (L x P x H) e com o vão de 20 a 35mm entre uma tampa e a outra. ESTRUTURA: Composta por 3 quadros estruturais sendo: 2 quadros nas extremidades, 1 quadro central e 8 pés oblongos. CARACTERÍSTICAS DOS QUADROS: Os quadros das extremidades deverão conter em cada quadro; 2 travessas em forma de tubos 60 x 15mm em aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo, no mínimo, 650mm de comprimento, soldadas nas duas pontas pelo sistema de dispositivo de regulagem que irá unir as travessas reguláveis longitudinais e posicionadas paralelamente. A união destas travessas deverá ser feita por tubos de 60 x 15mm, de comprimento mínimo de 650mm, com, no mínimo, 1,5mm de espessura no qual deverá conter chapa ligação em aço de, no mínimo, 350 x 51,2 x 3,4mm (L x P x H), para a união do tubo no dispositivo de montagem por encaixe e parafusos permitindo regulagem horizontal do quadro estrutural quando necessário. Em uma das extremidades do quadro no dispositivo de montagem deverão ser fixadas através de solda, tubos 60x40mm em chapa de aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura e estes parafusados nos pés oblongos. No outro lado do quadro deverá ser soldado no tubo entre o dispositivo de</p>	150057	UNIDADE	10	10	30

montagem, através de solda, 2 tubos em aço 60 x 40 mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura e o mesmo parafusado nos pés centrais oblongos. QUADRO CENTRAL: Deverá conter em cada quadro, 2 travessas em forma de tubos 60 x 15mm em aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo, no mínimo, 650mm de comprimento, soldadas nas duas pontas pelo sistema de dispositivo de regulagem que irá unir as travessas reguláveis longitudinais, posicionadas paralelamente. A união destas travessas deverá ser feita por tubos de 60 x 15mm, de comprimento mínimo de 650mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura no qual deverá conter chapa ligação em aço de, no mínimo, 350 x 51,2 x 3,4mm (L x P x H), para a união do tubo no dispositivo de montagem por encaixe e parafusos, permitindo regulagem horizontal do quadro estrutural quando necessário. Nos dois lados do quadro deverão ser soldados no tubo, entre o dispositivo de montagem, 2 tubos em aço 60x40mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura e o mesmo parafusado nos pés centrais oblongo. CARACTERÍSTICAS DOS PÉS OBLONGOS: Medindo 80 x 40mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura), os quais deverá receber na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno num total de 08 pés, sendo 4 nas extremidades posicionado a 45º (diagonal) e 04 centrais, que se encontram paralelamente distante entre si no mínimo 390mm e recuado da borda frontal do tampo no mínimo 450mm resultando em maior estabilidade do produto e proporcionando melhor espaço para circulação do usuário. CALHAS ELETRIFICÁVEIS: Localizadas nas extremidades da mesa na parte inferior ao tampo, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura) e fixadas na travessa horizontal por 2 parafusos Ø4,5x16mm de cada lado. Na extremidade da calha deverá conter tampa de acabamento medindo 252 x 60 x 20mm (L x P x H), composta por perfil externo, produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura) e 2 perfis internos dobrados produzidos em chapa de aço (0,75mm de espessura) e soldados no perfil externo. Na calha deverá conter suporte para tomadas produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura), pintado na cor preta, possuir 4 furações para tomadas elétricas e 4 furações para RJ45. Fixado na calha através de encaixe. DIMENSÕES MÍNIMAS: Calha principal: 700 x 110 x 250mm (L x P x H). CALHA DE LIGAÇÃO: 500 x 45 x 240mm. CALHA VERTICAL: quantidade de acordo com a necessidade do cliente e no máximo 2. Para a subida da fiação, deverá ser produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura) e receber em cada extremidade 1 perfil injetado em ABS, os quais serão encaixados na extremidade inferior na sapata oblonga e na extremidade superior e parafusados na travessa horizontal. Dimensões aproximadas: Largura: 45mm; Profundidade: 25mm; Altura: 715mm. DIVISOR FRONTAL: Produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverão receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de, no mínimo, 1mm e coladas pelo processo HotMelt. A face superior do painel receberá perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. A estrutura composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40x80mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura) e com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. A fixação do divisor deverá ser feita no tubo oblongo e este será fixado nos tampos auxiliares por parafusos ou através de outro sistema de fixação. Dimensões mínimas: 1000 x 250 x 25mm. DIVISOR LATERAL: Produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverão receber perfil de borda reta produzido em PVC, com espessura de, no mínimo, 1mm e colado pelo processo HotMelt. A face superior do painel receberá perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. A fixação do divisor lateral deverá ser sobre o tampo através de 2 pinos Ø12mm/22mm e produzidos em aço. Dimensões mínimas: 1200 x 200 x 25mm (L x P x H). ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação devem receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas

variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.

GRUPO 03: ARMÁRIOS E BALCÃO COM ARMÁRIOS

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
02	<p>ARMÁRIO, ALTO, COM PORTAS DE GIRO E CHAVES</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1600mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e na lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e colada pelo processo HotMelt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180º. Cada porta deverá conter 3 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak, niquelados, com furação de 96mm e localizados na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 Fixa. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão e texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e em toda extremidade. 04 - SUPORTES PARA PASTA SUSPensa: Requadro em chapa de aço 16 padrão para colocação de pasta suspensa, com suporte para fixação da corredeiras telescópica em aço laminado estrutural, com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado de abertura total, com comprimento nominal, deslizamentos com esfera de aço, peça única de montagem lateral e trava fim de curso que permite a retirada do suporte na cor preta. BASE: em mdp com, no mínimo, 18mm de espessura. revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado aquecido); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso e permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com no mínimo 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas</p>	457961	UNIDADE	10	20	50

	<p>tipo “cadeirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
03	<p>ARMÁRIO, ALTO, COM PORTAS DE GIRO, 05 PRATELEIRAS (01 FIXA E 04 REGULÁVEIS)</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 2100mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e na lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades, com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180°. Cada porta deverá conter, no mínimo, 4 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak, niquelado, com furação de 96mm e localizados na parte central da porta. Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 fixa e 04 Reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento, em ambas as faces, com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulagem interna de 25 a 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, encaixados nas laterais e na parte inferior da prateleira oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e colada pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de</p>	458659	UNIDADE	10	20	80

	até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
04	<p>ARMÁRIO, ALTO, COM PORTAS DE GIRO, CHAVES E PRATELEIRAS</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1600mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e na lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo 20 Zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180°. Cada porta deverá conter 3 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak, niquelados, com furação de 96mm e localizados na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180°, com sistema de haste e ganchos tipo cremona, fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 Fixa e 02 Reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão texturizado e com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais retas, revestidas com fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulagem interna de 25 a 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixadas através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, encaixados nas laterais e parte inferior da prateleira oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como pela externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50 mm de diâmetro na parte de contato com o piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "cadeirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>	356459	UNIDADE	10	20	100
05	<p>ARMÁRIO, ALTO, COM PORTAS DE GIRO, CHAVES E PRATELEIRAS (01 FIXA E 02 REGULÁVEIS)</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 2100mm. TAMPO: Com formato retangular, em</p>	392758	UNIDADE	10	20	30

MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com lamina do melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades, com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niquelada e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180º. Cada porta deverá conter, no mínimo, 4 dobradiças. Puxadores do tipo Z amak, niquelados, com furação de 96mm e localizados na parte central da porta. Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 fixa e 02 reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade) ; regulagem interna de 25 a 35mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelado e encaixados nas laterais e parte inferior da prateleira oferecendo perfeito travamento. 04 - SUPORTES PARA PASTA SUSPensa: Requadro em chapa de aço 16 padrão para colocação de pasta suspensa, com suporte para fixação da corrediças telescópicas em aço laminado estrutural, com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado de abertura total, com comprimento nominal, deslizamentos com esfera de aço, peça única de montagem lateral e trava fim de curso que permite a retirada do suporte na cor preta. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com o piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "caveirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a sua montagem e desmontagem v árias vezes sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas a cima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.

06	ARMÁRIO, ALTO, SEM PORTAS, 03 PRATELEIRAS (01 FIXA E 02 REGULÁVEIS) DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1600mm. TAMPO: Com formato retangular, em	356459	UNIDADE	05	0	20
----	---	--------	---------	----	---	----

	<p>MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 0,1mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e lateral em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 fixa e 02 reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento; em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e em toda extremidade; regulagem interna de 25 a 35mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados e encaixados nas laterais e nas partes inferior da prateleira, oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com o piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "cadeirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite sua montagem e desmontagem várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
07	<p>ARMÁRIO, ALTO, SEMI-ABERTO, COM PORTAS DE GIRO E CHAVES</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1600mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado as laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. OBS: A face frontal das portas/gavetas não deverá ultrapassar o limite do tampo. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na cor a escolher, acabamento em todas as extremidades em bordas retas de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no</p>	356459	UNIDADE	05	0	50

	<p>mínimo, 180°. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais Fechadura com giro de 180°, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 Fixa e 02 reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulagem interna de 25 a 35m aproximadamente, em várias posições, fixadas através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, encaixados nas laterais e na parte inferior das prateleiras oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades, com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e colada pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem das mesmas tanto pela parte interna como pela parte externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35 mm de altura e 50 mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem da mesma várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
08	<p>ARMÁRIO, ALTO, TIPO ESCANINHO, COM PORTAS, FECHADURA E CHAVES INDIVIDUAIS PARA OS 08 VÃOS, TAMPO, LATERAL E BASE COM, NO MÍNIMO, 18MM DE ESPESSURA, EM MDP E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, DIMENSÕES 800X500X1600MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1600mm; Largura vão: 365 mm; Altura vão: 365mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em 90°. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Fechadura com giro de 180° com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento</p>	356459	UNIDADE	10	05	20

	<p>simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. Vãos com portas, fechadura e chaves. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso e permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "caveirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
09	<p>ARMÁRIO, ALTO, TIPO ESCANINHO, COM PORTAS, FECHADURA E CHAVES INDIVIDUAIS PARA OS 10 VÃOS, TAMPO, LATERAL E BASE COM, NO MÍNIMO, 18MM DE ESPESSURA, EM MDP E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, DIMENSÕES 800X500X2100MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 2100mm; Largura vão: 365 mm; Altura vão: 385mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, laterais em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em 90°. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Fechadura com giro de 180°, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. Vãos com portas fechadura e chaves. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. BASE: Em MDP com, no mínimo,</p>	392758	UNIDADE	10	0	20

	<p>18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "caveirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos</p>					
10	<p>ARMÁRIO, ALTO, TIPO ESCANINHO, SEM PORTAS, COM 12 VÃOS, TAMPOS, LATERAIS, BASE E DIVISÕES INTERNAS COM, NO MÍNIMO, 18MM DE ESPESSURA, EM MDP E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, DIMENSÕES 800X500X2100MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 2100mm; Largura vão: 365mm; Altura vão: 315mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, laterais em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com o piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "caveirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>	392758	UNIDADE	10	0	30
12	<p>ARMÁRIO, BAIXO, COM PORTAS E 02 SUPORTES PARA PASTA SUSPENSA</p>	458657	UNIDADE	0	0	10

DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 740mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP com, no mínimo, 25mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a escolher; acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com fitas de PVC com bordas retas de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia; lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e ao fundo pelo sistema lackfix ou cavilhas. OBS: A face frontal das portas/gavetas não deverá ultrapassar o limite do tampo. PORTAS: Em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com bordas retas em PVC de, no mínimo e 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado; dobradiças metálicas do tipo zamak, niquelada e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As bordas superiores das 2 portas deverão ser chanfradas ou usinadas ou apresentar sulco, cava ou reentrância para possibilitar a abertura delas. Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo cremona, fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades, com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. 02 - SUPORTE PARA PASTA SUSPENSA: Requadro em chapa de aço 16, padrão para colocação de pasta suspensa, com suporte para fixação da corrediça telescópica em aço laminado estrutural, com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado de abertura total, com comprimento nominal, deslizamentos com esfera de aço, peça única de montagem lateral e trava fim de curso que permite a retirada do suporte na cor preta. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma, tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50 mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base serão ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "cadeirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.

13	<p>ARMÁRIO, MÉDIO, COM PORTAS DE GIRO E CHAVES</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1100mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior, com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, lateral em fita de PVC de, no mínimo,</p>	38797	UNIDADE	10	0	40
----	---	-------	---------	----	---	----

	<p>1,0mm de espessura, colada pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado, com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades, com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niquelada e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180°. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 02 Reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces, com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulagem interna de 25 a 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, e encaixados nas laterais e parte inferior da prateleira, oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35 mm de altura e 50 mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base serão ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite sua montagem e desmontagem várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
18	<p>BALCÃO, CONTENDO 02 ARMÁRIOS BAIXOS COM PORTAS DE GIRO, CHAVES, TAMPO DE 25MM, LATERAIS, FRENTE, BASE E 01 PRATELEIRA REGULÁVEL (PARA CADA ARMÁRIO) COM, NO MÍNIMO, 18MM DE ESPESSURA EM MDP REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm; Profundidade: 500mm; Altura: 740mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. OBS: A face</p>	150049	UNIDADE	05	0	20

frontal das portas/gavetas não deverá ultrapassar o limite do tampo. PORTAS: Em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180°. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais. Fechadura com giro de 180°, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRAS: 01 regulável para cada armário. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento, em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e em toda extremidade; regulagem interna de 25 a 35mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras e oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "caveirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.

19	<p>BALCÃO, CONTENDO 03 ARMÁRIOS BAIXOS COM PORTAS DE GIRO, CHAVES E TAMPO ÚNICO</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 2400mm; Profundidade: 500mm; Altura: 740mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. OBS: A face frontal das portas/gavetas não deverá ultrapassar o limite do tampo. PORTAS: Em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as</p>	150049	UNIDADE	05	0	20
----	---	--------	---------	----	---	----

extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo 18mm, de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 Regulável. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão e texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulagem interna de 25 a 35mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras e oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso e permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com o piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "caveirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.

GRUPO 04: BALCÕES DE ATENDIMENTO

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
16	<p>BALCÃO, ATENDIMENTO, RETO, COM BALCÃO SUPERIOR (TAMPO DE 300MM DE PROF.), TAMPOS COM 25MM DE ESPESSURA EM MDP REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E PAINEL FRONTAL EM CHAPA DE AÇO PERFURADO, DIMENSÕES 1000X700X1100MM</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1000mm; Profundidade: 700mm; Altura: 1100mm. TAMPO SUPERIOR (BALCÃO): Autoportante, com formato reto, em MDP de 25mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de</p>	150049	UNIDADE	03	0	10

2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6 e na transversal em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior, porcas metálicas para receber os parafusos a para fixação do mesmo à estrutura. Medidas aproximadas: Profundidade 300mm. Altura variando de 1000 a 1120mm. TAMPO INFERIOR (SUPERFÍCIE DE TRABALHO): Autoportante, com formato reto, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6, transversal em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior, porcas metálicas para receber os parafusos a para fixação do mesmo à estrutura. Medidas aproximadas: Profundidade 800mm (sendo a parte anterior ao painel frontal de 600mm e posterior com, no máximo, 200mm); Altura variando de 700 a 750mm. PAINEL FRONTAL SUPERIOR: Em chapa de aço de 0,70mm, perfurado, com furos quadrados sucessivos de 10 x 10mm, que garantem melhor performance do balcão, localizada entre o tampo inferior e superior do balcão e com altura aproximada de 330mm. PAINEL FRONTAL INFERIOR: Em chapa de aço de 0,70mm, perfurado, com furos quadrados sucessivos de 10 x 10mm, que garantem melhor performance do balcão, localizada abaixo do tampo inferior do balcão e distante do piso 220mm. ESTRUTURA: A sustentação dos tampos deverá se dar através de 4 tubos ovais 77 x 40mm, em chapa de aço de, no mínimo, 1,2 espessura, sendo 02 altos para receber o tampo superior e 02 baixos para receber tampo inferior, ligados entre si através de travessas horizontais fabricadas em tubo de aço 40 x 60mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura, unidas através de parafusos, com porcas e ao tampo através de parafusos tipo Philips e com porcas cilíndricas cravada na madeira. Na parte inferior do tubo deverá ter acabamento em polipropileno ou ABS que possibilite encaixe de uma porca para receber sapatras reguladoras de nível M8X40 (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto) e encaixe na parte lateral do tubo, de uma peça injetada em ABS, com seção de 20mm profundidade x 40mm largura x 40mm altura, que possibilite a subida de cabos através de um perfil em " U", seção de 45mm x 22mm, chapa 22, fixada por pressão através da peça lateral inferior e superior de seção min.20 x 40 x 40mm e com cavidade frontal que permita a entrada e saída de fiação se necessário. Na parte intermediária do tubo deverá conter estrutura confeccionada em tubo de aço de 40 x 60mm de, no mínimo, 1,5mm de espessura, fixada por parafuso e porca que sirva de apoio e fixação do tampo. MONTAGEM: Os tubos serão ligados entre si pelos painéis, pelo quadro estrutural 40 x 60mm de, no mínimo, 1,5mm de espessura, em forma de "L" e o tampo com apoio do braço estrutural fixado aos tubos ovais com aproximadamente 720mm do piso. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas na fabricação deverão receber acabamento com banho desengraxante à quente, de imersão, em vapor de percloro, tratamento antiferruginoso (desengraxante, decapagem e fosfatização) de proteção e pintura pelo sistema eletrostático epóxi-pó com polimerização em estufa à uma temperatura aproximada de 210° C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.

17	BALCÃO, ATENDIMENTO, RETO, COM BALCÃO SUPERIOR (TAMPO DE 300MM DE PROF.), TAMPOS COM 25MM DE ESPESSURA EM MDP REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E PAINEL FRONTAL EM CHAPA DE AÇO PERFURADO, DIMENSÕES 1400X700X1100MM	150049	UNIDADE	03	0	10
----	--	--------	---------	----	---	----

DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1400mm; Profundidade: 700mm; Altura: 1100mm. TAMPO SUPERIOR (BALCÃO): Autoportante, com formato reto, em MDP de 25mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6; transversal em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior, porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. Medidas aproximadas: Profundidade 300mm. Altura variando de 1000 a 1120mm. TAMPO INFERIOR (SUPERFÍCIE DE TRABALHO): Autoportante, formato reto, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal em fita de PVC no mínimo 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6 e na transversal em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior e porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. Medidas aproximadas: Profundidade 800mm (sendo a parte anterior ao painel frontal de 600mm e posterior com, no máximo, 200mm); Altura variando de 700 a 750mm. PAINEL FRONTAL SUPERIOR: Em chapa de aço de 0,70mm, perfurado, com furos quadrados sucessivos de 10 x 10mm, que garantem melhor performance do balcão e localizada entre o tampo inferior e superior do balcão com altura aproximada de 330mm. PAINEL FRONTAL INFERIOR: Em chapa de aço de 0,70mm, perfurado, com furos quadrados sucessivos de 10 x 10mm, que garantem melhor performance do balcão, localizada abaixo do tampo inferior do balcão e distante do piso 220mm. ESTRUTURA: A sustentação dos tampos deverá se dar através de 4 tubos ovais 77 x 40mm, em chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm espessura, sendo 02 altos para receber o tampo superior e 02 baixos para receber tampo inferior, ligados entre si através de travessas horizontais fabricadas em tubo de aço 40 x 60mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura, unidas através de parafusos com porcas e ao tampo através de parafusos tipo Phillips e com porcas cilíndricas cravadas na madeira. Na parte inferior do tubo deverá ter acabamento em polipropileno ou ABS, que possibilite encaixe de uma porca para receber sapatas reguladoras de nível M8X40 (ou com características semelhantes, desde que não interfira na qualidade do produto) e encaixe na parte lateral do tubo, de uma peça injetada em ABS, com seção de 20mm profundidade x 40mm largura x 40mm altura, que possibilite a subida de cabos através de um perfil em "U", seção de 45mm x 22mm, chapa 22, fixada por pressão através da peça lateral inferior e superior de seção min.20x40x40mm e com cavidade frontal que permita a entrada e saída de fiação se necessário. Na parte intermediária do tubo deverá conter estrutura confeccionada em tubo de aço de 40 x 60mm de, no mínimo, 1,5mm de espessura e fixada por parafuso e porca que sirva de apoio e fixação do tampo. MONTAGEM: Os tubos serão ligados entre si pelos painéis, um quadro estrutural de 40 x 60mm de, no mínimo, 1,5mm de espessura, em forma de "L" e o tampo com apoio do braço estrutural fixado aos tubos ovais com aproximadamente 720mm do piso. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas na fabricação deverão receber acabamento com banho desengraxante à quente, de imersão, em vapor de percloro e tratamento antiferruginoso (desengraxante, decapagem e fosfatização) de proteção e pintura pelo sistema eletrostático epóxi-pó e com polimerização em estufa à uma temperatura aproximada de 210° C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.

GRUPO 05: CADEIRAS E POLTRONAS

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
20	<p>CADEIRA, FIXA, ESPALDAR BAIXO, SEM BRAÇOS</p> <p>DIMENSÕES: Assento - Largura: 430mm; Profundidade da superfície do assento: 400mm; Encosto - Largura: 400mm; Extensão vertical mínima do encosto: 280mm. ASSENTO/ENCOSTO: Estrutura interna em polipropileno injetado de alta resistência, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia de, no mínimo, 10mm de espessura para assento e 7mm de espessura mínima para encosto. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 20mm de espessura, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. REVESTIMENTO TOTAL DO ASSENTO E ENCOSTO: Em couro sintético (vinil) ou em tecido 100% poliéster na cor a escolher. FIXAÇÃO ASSENTO / ENCOSTO: A fixação do assento e encosto deverá ser feita por parafusos e porcas garra insertas na estrutura em polipropileno. ESTRUTURA: Base fixa trapezoidal, base suspensa ou quatro pés, contínua e solidária na fixação do assento e encosto, formada por 2 tubos de aço de formato oblongo ou redondo, espessura mínima de 1,5mm, unidos entre si por uma estrutura produzidas com tubos de aço oval ou redondo, com espessura mínima de 1,5mm, soldados em forma de "X" ou ligados por dois tubos paralelos abaixo do assento, servindo de apoio e fixação para o mesmo. Na parte inferior da estrutura deverá conter sapatas protetoras produzidas em polipropileno ou nylon reforçada em fibra de vidro e na parte superior deve ter 2 chapas de aço soldadas uma de um lado e outra do outro lado da estrutura e que sirva de apoio e fixação do encosto. Na parte terminal superior tubo deve ter ponteiros plástica de acabamento. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>	151069	UNIDADE	100	0	600
21	<p>CADEIRA, FIXA, ESPALDAR BAIXO, SEM BRAÇOS (EMPILHÁVEL)</p> <p>DIMENSÕES: Assento - Largura: 430mm; Profundidade da superfície do assento: 400mm; Encosto - Largura: 400mm; Extensão vertical do encosto: 250mm. ASSENTO/ENCOSTO: Estrutura interna em polipropileno injetado de alta resistência, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia de, no mínimo, 10mm de espessura para assento e 7mm de espessura mínima para encosto. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos ou parafusos e roscas especiais para plástico. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 20mm de espessura e moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. REVESTIMENTO TOTAL DO ASSENTO E ENCOSTO: Em couro sintético (vinil) ou em tecido 100% poliéster na cor a escolher. FIXAÇÃO ASSENTO / ENCOSTO: A fixação do assento e encosto deverá ser feita por parafusos e porcas garra insertas na estrutura em polipropileno. ESTRUTURA: Base fixa quatro pés ou trapezoidal contínua e solidária na fixação do assento e encosto, formada por 2 tubos de aço de</p>	151069	UNIDADE	150	600	600

	<p>formato oblongo ou redondo, espessura mínima de 1,5mm, unidos entre si por uma estrutura produzida com tubos de aço oval ou redondo, com espessura mínima de 1,5mm, soldado em forma de "X" ou ligado por dois tubos paralelos abaixo do assento, servindo de apoio e fixação para o mesmo. Na parte inferior da estrutura deverá conter sapatas protetoras produzidas em polipropileno ou nylon reforçada em fibra de vidro e na parte superior deve ter 2 chapas de aço soldadas uma de um lado e outra do outro lado da estrutura e que sirva de apoio e fixação do encosto. Na parte terminal superior do tubo deve ter ponteiras plásticas de acabamento. ACABAMENTO: Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
22	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS E ENCOSTO REGULÁVEIS</p> <p>DIMENSÕES: Assento - Largura: 420mm; Profundidade da superfície do assento: 400mm; Encosto - Largura: 400mm; Extensão vertical do encosto: 230mm. ASSENTO / ENCOSTO: Estrutura interna em aço ou polipropileno injetado de alta resistência, moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia de, no mínimo, 10mm de espessura para assento e 7mm de espessura mínima para encosto. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m³ e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do assento. CONTRA ENCOSTO: Com capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto. REVESTIMENTO: Em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster e na cor a escolher. MECANISMOS DE REGULAGENS: A cadeira deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão a gás. Regulagem de inclinação do encosto com travamento em, no mínimo, 03 posições e mecanismo de livre flutuação do encosto. Admitem-se características similares. Regulagem de altura do encosto feito por sistema de pressão, através de botão localizado no centro da estrutura de fixação, permitindo regulagem com a pessoa sentada em, no mínimo, 03 posições. PATA: 05 hastes em nylon <i>reforçadas com fibra de vidro</i> ou aço com, no mínimo, 1,9mm de espessura, fixados ao tubo central através de soldas com perfis de proteção em polipropileno ou ABS, possuindo cinco rodízios de duplo giro injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio, proporcionando maior resistência à abrasão. ESTRUTURA DO ENCOSTO: Suporte de ligação deverá ser em tubo de aço de seção oval, com espessura da parede de aproximadamente 2mm, curvado e reforçado com alma interna de aço maciço na região de dobra e soldado, em sua parte superior, à uma chapa de aço estampado que deverá suportar o sistema de fixação do encosto através de dois coxins flexíveis de borracha vulcanizada com reforço de dobradiças de aço estampado. Ou com haste do encosto em tubo de aço industrial oval de aproximadamente 18 x 43mm espessura mínima de 1,5mm, encaixado em um tubo de aproximadamente 25 x 50mm, espessura mínima de 1,5mm, que ligará o assento ao encosto por meio de uma chapa de aço com 2mm de espessura e dobrada em forma de dobradiça travada ao tubo por meio de um pino metálico. Na parte interna da dobradiça deverá conter uma borracha flexível para absorver o impacto da inclinação do encosto, protegido por capa de poliestireno ou polipropileno de alto impacto encaixada no pino metálico. Na parte superior do tubo 25 x 50 mm deverá ter uma ponteira de proteção em nylon entre os tubos para evitar desgaste deles. O tubo 25 x 50mm deverá ser soldado à uma chapa de aço dobrada em forma de</p>	151069	UNIDADE	60	100	200

	<p>"C" e travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos. Na chapa de ligação deverá ter 06 chapas mola zincadas e uma mola de pressão em forma de dobradiça que servirão para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionado por uma borracha de alta resistência. Na parte central do tubo 25 x 50mm deverá ter um mecanismo de regulagem de altura do encosto acionado por um botão de pressão. BRAÇOS REGULÁVEIS: Altura - Regulagem vertical em, no mínimo, 03 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura ou pelo sistema de cremalheira. Características mínimas: Medidas mínimas dos apoios de braços: Comprimento: 210mm; Largura: 50mm. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
23	<p>CADEIRA, GIRATÓRIA, SEM BRAÇOS E COM REGULAGENS DE ENCOSTO</p> <p>DIMENSÕES: Assento: Largura: 420mm; Profundidade da superfície do assento: 400mm; Encosto: Largura: 400mm; Extensão vertical do encosto: 230mm. ASSENTO / ENCOSTO: Estrutura interna em aço ou polipropileno injetado de alta resistência, moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia de, no mínimo, 10mm de espessura para assento e 7mm de espessura mínima para encosto. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: PRODUZIDOS em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, moldada sob pressão com densidade mínima de 50kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB-ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Sob-assento em capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do assento. CONTRA ENCOSTO: Com capa protetora em polipropileno injetado e com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto. Revestimento: Em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster e na cor a escolher. MECANISMOS DE REGULAGENS: A cadeira deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão a gás. Regulagem de inclinação do encosto com travamento em, no mínimo, 03 posições e mecanismo de livre flutuação do encosto. Admitem-se características similares. Regulagem de altura do encosto feito por sistema de pressão através de botão localizado no centro da estrutura de fixação, permitindo regulagem com a pessoa sentada em, no mínimo, 03 posições. PATA: 05 hastes em nylon reforçadas com fibra de vidro ou aço com, no mínimo, 1,9mm de espessura, fixados ao tubo central através de soldas com perfis de proteção em polipropileno ou ABS, possuindo cinco rodízios de duplo giro injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio, proporcionando maior resistência à abrasão. ESTRUTURA DO ENCOSTO: Suporte de ligação deverá ser em tubo de aço de seção oval, com espessura da parede de aproximadamente 2mm, curvado e reforçado, com alma interna de aço maciço na região de dobra e soldado, em sua parte superior, à uma chapa de aço estampado que deverá suportar o sistema de fixação do encosto através de dois coxins flexíveis de borracha vulcanizada e com reforço de dobradiças de aço estampado. Ou com haste do encosto em tubo de aço industrial oval de aproximadamente 18 x 43mm, espessura mínima de 1,5mm, encaixado em um tubo de aproximadamente 25x50mm, espessura mínima de 1,5mm, que ligará o assento ao encosto por meio de uma chapa de aço com 2mm de espessura e dobrada em forma de dobradiça travada ao tubo por meio de um pino metálico. Na parte interna da dobradiça deverá conter uma borracha flexível para absorver o impacto da inclinação do encosto, protegido por capa de polietileno ou polipropileno de alto impacto e encaixada no pino</p>	151069	UNIDADE	20	50	100

	<p>metálico. Na parte superior do tubo 25 x 50 mm, deverá ter uma ponteira de proteção em nylon entre os tubos para evitar desgaste deles. O tubo 25 x 50mm deverá ser soldado à uma chapa de aço dobrada em forma de "C" travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos. Na chapa de ligação deverá ter 06 chapas mola zincadas e uma mola de pressão em forma de dobradiça que serve para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixados pelos pinos de travamento e tencionados por uma borracha de alta resistência. Na parte central do tubo 25x50mm deverá ter um mecanismo de regulagem de altura do encosto acionado por um botão de pressão. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
49	<p>POLTRONA, FIXA, ESPALDAR MÉDIO, COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL</p> <p>DIMENSÕES: Assento - Largura: 470mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 450mm; Extensão vertical do encosto: 450mm. ASSENTO / ENCOSTO PARA CONCHA ÚNICA OU BIPARTIDA: Estrutura do assento e encosto em concha única, monobloco, em resina de poliéster reforçada por fibra de vidro, termo formada a 150º C, com 140 Kg/cm2 de pressão interna, com bordas protegidas por perfil de PVC fixado quente e sem a utilização de grampos. Assento com almofada em espuma de poliuretano, injetada, moldada anatomicamente, com borda frontal arredondada e escavações centrais para acomodação das tuberosidades isquiáticas. Encosto com almofada em espuma de poliuretano injetada, moldada anatomicamente, com curvatura côncava no sentido horizontal e convexa no sentido vertical na região renal ou estrutura do assento e encosto bipartidos, moldados anatomicamente, dentro das normas ergonômicas, em polipropileno injetado de alta resistência de, no mínimo, 10mm tanto para o assento quanto para o encosto, revestida em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 40 mm de espessura para o assento e 30mm para o encosto. A fixação do assento na base da poltrona se fará através de "rebites tubo ferro zincado" e cravados em ambos os lados do compensado para receber parafusos. A união entre o assento e o encosto se fará por meio de uma mola lâmina de aço temperada, dobrada, curvada e afixada através de parafusos. Características mínimas: BASE: Base fixa com 04 pés, produzida em estrutura de aço curvado ABNT 1008/1020 com diâmetro mínimo de 15mm e espessura mínima de 1,5mm, equipada com deslizadores em poliamida (PA), com eixos articulados, fabricado em aço trefilado ABNT 1008/1020 zincado ou composta por dois tubos de aço de formato oblongo 16x30mm, com espessura mínima de 1,5mm, dobrados em formato trapezoidal para formar base e braços, unidos por solda à uma estrutura produzida com dois tubos de aço 7/8", espessura mínima 1,5mm, dobrados e soldados abaixo do assento para dar suporte ao mesmo. Receberão quatro sapatas protetoras produzidas em polipropileno e fixadas na base. PRANCHETA: Escamoteável, confeccionada em ABS texturizado, estrutura em MDF ou MDP, dimensões mínimas 300mm de comprimento e 180mm de largura. FIXAÇÕES: Todas as fixações deverão ser através de parafusos e porcas garra insertas na madeira. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação devem receber tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>	266092	UNIDADE	200	0	200
50	<p>POLTRONA, GIRATÓRIA (ENCOSTO EM TELA), ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS E ENCOSTO REGULÁVEIS</p>	238791	UNIDADE	30	0	30

	<p>DIMENSÕES: Assento - Largura: 450mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 450mm; Extensão vertical do encosto: 480mm. ENCOSTO: Estrutura projetada anatomicamente dentro das normas de ergonomia, injetada em poliamida 6, com reforço em fibra de vidro, integrada ao suporte de fixação no mecanismo em formato de "L", injetado em poliamida 6 com reforço de fibra de vidro ou em tubo de aço 22,2mm com, no mínimo, 1,9mm de espessura e com mecanismo de regulagem de altura. Apoio lombar em espuma de poliuretano, revestido em tela dublada ou injetado em polipropileno ou poliuretano. Revestimento em tela flexível dublada de alta resistência ou tela composta de fios de poliéster. ASSENTO: Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto alma injetada em madeira compensada ou polipropileno com espessura mínima de 12mm e com quatro insertos metálicos com rosca M6 para fixação do assento. Estofado na parte superior em espuma injetada de poliuretano com espessura mínima de 40mm, com densidade entre 50 a 60 kg/m³ e revestido em tecido poliéster ou couro ecológico. Contra assento injetado em polipropileno. BASE GIRATÓRIA: Composta por 5 hastes, injetadas em nylon com fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro de, no mínimo, (Ø50mm) injetados em poliamida 6 e com reforço em poliuretano para piso frio com suporte em polipropileno. Coluna em tubo Ø 50mm e pistão a gás com curso mínimo de 100mm. Mecanismo para regulagem de altura do assento e mecanismo sincronizado de assento/encosto na proporção (2:1) com pelo menos quatro pontos de parada. Admitem-se características similares. BRAÇO: Com regulagens de largura e altura. Estrutura em forma de barra em aço, com duas haste em tubo de, no mínimo, 40mm diâmetro e espessura de 1,5mm ou em formato de "L", injetadas em Poliamida 6 e com reforço de fibra de vidro, responsável pela regulagem da largura. Deverá receber nas extremidades da haste em "L" uma haste regulável em formato de "T" e injetada em Poliamida 6 com fibra de vidro. Regulagem de altura num curso mínimo 70mm, com acionamento através de botão ou cremalheira e de largura num curso mínimo de 40mm, através de alavanca. Apoio de braço produzido em elastômero termoplástico, polipropileno ou poliuretano, medindo no mínimo 75 x 210 x 10mm (L x P x H), alma do apoio produzida em Polipropileno ou aço. ACABAMENTO: Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
51	<p>POLTRONA, GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS E ENCOSTOS REGULÁVEIS</p> <p>DIMENSÕES: Assento - Largura: 470mm; Profundidade da superfície do assento: 470mm; Encosto - Largura: 470mm; Extensão vertical do encosto: 580mm. ASSENTO / ENCOSTO: Estrutura interna em polipropileno injetado de alta resistência, moldado anatomicamente, dentro das normas de ergonomia com, no mínimo, 10mm de espessura ou estrutura em resina de poliéster com bordas moldadas no próprio material. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 55mm de espessura para assento e 40mm para encosto, moldada sob pressão com densidade mínima de 50kg m³ e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos e garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Quando a estrutura interna for em polipropileno: Contra encosto e sob assento com capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto e assento. REVESTIMENTO: Em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster na cor a escolher. MECANISMOS DE REGULAGENS: A poltrona deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão a gás. Regulagem de inclinação do encosto com travamento em, no mínimo, 03 posições e mecanismo de livre flutuação do encosto.</p>	238791	UNIDADE	25	0	250

	<p>Admitem-se características similares. Regulagem de altura do encosto feita por sistema de pressão através de botão ou cremalheira, permitindo regulagem com a pessoa sentada em, no mínimo, 03 posições. Regulagem de inclinação do assento e encosto independentes ou regulagem do encosto sincronizada (2:1) com travamento de encosto/assento em, no mínimo, 03 posições, ou sincronizada com travamento em qualquer posição. FIXAÇÃO DO ASSENTO AO ENCOSTO: braço de união da base ao encosto em tubo de aço de, no mínimo, 2mm de espessura e tubos internos ou uma barra de aço maciça de reforço. Ou através de uma mola produzida em ferro chato com largura mínima 70mm e espessura mínima de 5mm. A mola deverá ser fixada à uma chapa de aço dobrada em forma de "C" e travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos. Na chapa de ligação deverá ter, no mínimo, 5 chapas mola zincadas e uma mola de pressão em forma de dobradiça que servirá para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionadas por uma borracha de alta. PATA: 05 hastes em nylon <i>reforçadas com fibra de vidro ou aço</i> com, no mínimo, 1,9mm de espessura, fixadas ao tubo central através de soldas com perfis de proteção em polipropileno ou ABS, possuindo cinco rodízios de duplo giro injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio, proporcionando maior resistência à abrasão. BRAÇOS REGULÁVEIS: Altura - Regulagem vertical em, no mínimo, 03 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura ou pelo sistema de cremalheira. Características mínimas - Medidas mínimas dos apoios de braços: Comprimento: 230mm; Largura: 70mm. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
52	<p>POLTRONA, GIRATÓRIA, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS E ENCOSTO REGULÁVEIS</p> <p>DIMENSÕES: Assento - Largura: 450mm; Profundidade da superfície do assento: 445mm; Encosto - Largura: 410mm; Extensão vertical do encosto: 430mm. ASSENTO / ENCOSTO: Estrutura interna em aço ou polipropileno injetado de alta resistência, moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com, no mínimo, 12mm de espessura ou estrutura em resina de poliéster reforçada por fibra de vidro. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura e moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Quando estrutura interna for em madeira ou polipropileno: Contra encosto e sob assento com capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto e assento com bordas protetoras no próprio material. REVESTIMENTO: Em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster na cor a escolher. MECANISMOS DE REGULAGENS: A poltrona deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão a gás; Regulagem de inclinação do encosto com travamento em, no mínimo, 03 posições e mecanismo de livre flutuação do encosto. Admitem-se características similares. Regulagem de altura do encosto feita por sistema de pressão através de botão ou cremalheira, permitindo regulagem com a pessoa sentada em, no mínimo, 03 posições. FIXAÇÃO DO ASSENTO AO ENCOSTO: Braço de união da base ao encosto em tubo de aço de, no mínimo, 2mm de espessura e tubos internos ou uma barra de aço maciça de reforço. Ou através de uma mola produzida em ferro chato com largura mínima de 70mm e espessura mínima de 5mm. A mola deverá ser fixada à uma chapa de aço dobrada em forma de "C" e travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos. Na</p>	238791	UNIDADE	60	0	200

	<p>chapa de ligação deverá ter, no mínimo, 5 chapas mola zincadas e uma mola de pressão em forma de dobradiça que servirá para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionadas por uma borracha de alta resistência. PATA: 05 hastes em nylon reforçadas com fibra de vidro ou aço com, no mínimo, 1,9mm de espessura, fixadas ao tubo central através de soldas com perfis de proteção em polipropileno ou ABS, possuindo cinco rodízios de duplo giro injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio, proporcionando maior resistência à abrasão. BRAÇOS REGULÁVEIS: Altura - Regulagem vertical em, no mínimo, 03 posições, através de pressão manual de fácil manuseio e feitos através de botão localizado no centro da estrutura ou pelo sistema de cremalheira. Características mínimas: Medidas mínimas dos apoios de braços; Comprimento: 230mm; Largura: 70mm. ACABAMENTO: Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
53	<p>POLTRONA, INDIVIDUAL, FIXA, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS DIMENSÕES: Assento - Largura: 480mm; Profundidade da superfície do assento:440mm; Encosto - Largura: 430mm; Extensão vertical do encosto: 460mm. ASSENTO E ENCOSTO: Estrutura interna do assento e encosto, bipartida ou em concha única em polipropileno injetado de alta resistência, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia com, no mínimo, 10mm de espessura ou em resina de poliéster reforçada. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. A união do assento e do encosto da poltrona quando bipartida se fará através de lâmina de aço de, no mínimo, 5mm de espessura. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano, flexível de, no mínimo, 55mm de espessura para assento e 45mm para encosto, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Quando a estrutura interna for em ou polipropileno: Contra encosto e sob assento com capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto e assento. BASE: Deverá ser fixa em forma de trapézio, produzida com tubo de aço industrial redondo, com diâmetro de 25,4mm, com espessura mínima de 1,5mm, dobrado pneumaticamente ou em forma de "C", formada por um único tubo de aço com paredes medindo no mínimo 1,9 de espessura e com deslizadores de nylon arrebitados ou encaixados na parte inferior da base da poltrona. FIXAÇÃO: A união entre o assento e o encosto se fará por meio de uma lâmina de aço de, no mínimo, 70mm de largura e 5mm de espessura, quando a estrutura do assento e encosto for bipartida. SUPORTE DO ASSENTO: Em chapas independentes de aço de, no mínimo, 0,75mm, dobrada em forma de haste de 210 x 30mm, distanciadas entre si em 170mm e soldadas numa base da mesma chapa dobrada em forma de "C". Todas as peças deverão ser unidas por meio de solda mig. O centro da base deverá medir, no mínimo, 30mm de altura e 50mm de largura por 300mm de comprimento mínimo que receberá através de parafusos, a base. BRAÇOS: Em forma de "T", confeccionado em tubo de aço industrial oval ou redondo com, no mínimo, 1,5mm de espessura, com apoia braços injetados em poliuretano de pele integral Skin, possuindo excepcional durabilidade e resistência, contendo alma de aço (ferro chato) parafusado sobre chapa de aço de, no mínimo, 2mm de espessura, soldada sobre o tubo oval, redondo ou trapezoidal e vazado com estrutura interna formada por uma barra maciça de aço totalmente revestida em espuma integral de poliuretano. A fixação dos braços deverá ser sempre na estrutura de fixação do assento (parte metálica) e nunca diretamente na estrutura do assento (madeira compensada, polipropileno injetado ou resina de poliéster reforçada com fibra de vidro).</p>	238791	UNIDADE	30	0	50

	<p>Medidas mínimas do apoio de braços em “T”: Comprimento: 230; Largura: 60mm; Espessura: 25mm. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
54	<p>POLTRONA, INDIVIDUAL, FIXA, ESPALDAR MÉDIO, SEM BRAÇOS</p> <p>DIMENSÕES: Assento - Largura: 480mm; Profundidade da superfície do assento:440mm; Encosto – Largura: 430mm; Extensão vertical do encosto: 460mm. ASSENTO E ENCOSTO: Estrutura interna do assento e encosto, bipartida ou em concha única em polipropileno injetado de alta resistência, moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com, no mínimo, 12mm de espessura ou em resina de poliéster reforçada por fibra de vidro com bordas protegidas pelo próprio material. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. A união do assento e do encosto da poltrona quando bipartida se fará através de lâmina de aço de, no mínimo, 5mm de espessura. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 55mm de espessura para assento e 45mm para encosto, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Quando estrutura interna for em polipropileno: Contra encosto e sob assento com capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto e assento. BASE: Deverá ser fixa em forma de trapézio, produzida com tubo de aço industrial redondo com diâmetro de 25mm, com espessura mínima de 1,5mm, dobrado pneumaticamente ou em forma de “C”, formada por um único tubo de aço com paredes medindo, no mínimo, 1,9 de espessura e com deslizadores de nylon arrebitados ou encaixados na parte inferior da base da poltrona. FIXAÇÃO: A união entre o assento e o encosto se fará por meio de uma lâmina de aço de, no mínimo, 70mm de largura e 5 mm de espessura quando a estrutura do assento e encosto for bipartida. SUPORTE DO ASSENTO: Em chapas independentes de aço de, no mínimo, 0,75mm, dobradas em forma de haste de 210 x 30mm, distanciadas entre si em 170mm e soldadas numa base da mesma chapa dobrada em forma de “C”. Todas as peças deverão ser unidas por meio de solda mig. O centro da base deverá medir, no mínimo, 30mm de altura e 50mm de largura por 300mm de comprimento mínimo e receberá através de parafusos a base. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>	238791	UNIDADE	100	0	200
56	<p>POLTRONA, LONGARINA, 03 LUGARES, COM BRAÇOS INDIVIDUAIS</p> <p>DIMENSÕES: Assento - Largura: 450mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 450mm; Extensão vertical mínima do encosto: 250mm. ASSENTO/ENCOSTO: Estrutura interna em polipropileno injetado de alta resistência, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia de, no mínimo, 10 mm de espessura para assento e 7mm de espessura mínima para encosto. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura para assento e 25mm de espessura mínima para encosto, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de</p>	150133	UNIDADE	30	50	80

solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. REVESTIMENTO: Revestimento em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster total para encosto. Braços em forma de Trapézio. Estrutura em forma de “U”, em tubo de aço redondo ou oval de, no mínimo, 1,5mm de espessura com apoia braços em poliuretano ou polipropileno injetado. ESTRUTURA: Composta por travessa horizontal produzida em tubo de aço redondo com, no mínimo, 50mm de diâmetro e 2mm de espessura. Em cada extremidade da travessa horizontal é soldada uma chapa para fixação da tampa de acabamento lateral e dois pés curvos produzidos em tubo de aço com diâmetro mínimo de 25mm e espessura mínima de 2mm. Sobre a travessa horizontal são soldadas chapas dobradas em forma de “U” para receber suporte de fixação do assento, podendo também ser constituída por tubos de aço de seção ovalada ou tubo de aço 80 x 40mm, ambos com a parede do tubo medindo, no mínimo, 2,0mm de espessura com tubos verticais e assentos fixados aos tubos horizontais por meio de braçadeiras de aço e com as interseções das extremidades protegidas por capa de polipropileno ou ABS, sendo que na base do tubo vertical deve conter pés de aço ou alumínio fundido protegidos por capas de polipropileno ou ABS. Longarinas dotadas de deslizadores em náilon, polipropileno ou ABS. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.

GRUPO 06: POLTRONAS E SOFÁS

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
55	<p>POLTRONA, INDIVIDUAL, PARA ESPERA, COM BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA REVESTIDA EM COURO SINTÉTICO OU TECIDO 100% POLIÉSTER</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Assento - Largura: 480mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 470mm; Extensão vertical do encosto: 450mm. ASSENTO / ENCOSTO: Moldados anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada ou polipropileno injetado com, no mínimo, de 10mm. A fixação do assento e encosto deverá ser feita por parafusos e porcas garra insertas na madeira ou na estrutura em polipropileno. O assento e o encosto são interligados por meio de um perfil de ferro chato, trefilado ou por meio de uma mola produzida em chapa de aço de, no mínimo, 70mm de largura por 3,5mm de espessura, dobrada e curvada pneumáticamente em forma de “C” e fixada através de parafusos e porcas de cravar insertas na madeira, ou estrutura em uma única peça. ASSENTO / ENCOSTO (ESTOFAMENTO): Produzidos em espuma injetada de poliuretano de, no mínimo, 40mm de espessura para o assento e 35mm para o encosto, moldada sob pressão com densidade entre 50 a 62 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. REVESTIMENTO DAS ALMOFADAS: Revestimento em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster na cor a escolher. BRAÇOS: Braços em aço curvado e totalmente revestidos por espuma de poliuretano injetado ou polipropileno, com base em aço tubular de parede mínima de 1,5 de espessura e dotados de sapatas reguladoras em nylon. Ou constituído por duas estruturas laterais em madeira aglomerada de 25mm de espessura, recoberta por espuma de poliuretano injetado, com revestimento em tecido 100% poliéster ou couro sintético (vinil)</p>	238791	UNIDADE	40	0	30

	<p>e dotados de sapatas reguladoras de nível. ESTRUTURAS LATERAIS: Deverão ser ligadas entre si através de 01 tubo retangular 30 x 70mm, com espessura de 1,5mm ou através de 2 tubos retangulares 40 x 20mm, no qual é soldado ou parafusado em suas extremidades, uma chapa de aço com formato que possibilite a fixação de, no mínimo, 3 parafusos em cada extremidade, a ser fixado em porcas garra insertas na madeira, medindo 620mm de altura e 55mm de espessura, sendo a largura inferior de 450mm e superior de 300mm, com painel frontal em madeira aglomerada de 18mm de espessura e revestida no mesmo acabamento da poltrona. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>					
57	<p>SOFÁ, 02 LUGARES, COM BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA, REVESTIDA EM COURO SINTÉTICO OU TECIDO 100% POLIÉSTER</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: Assento - Largura: 950mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 950mm; Extensão vertical do encosto: 450mm Largura total mínima de braço a braço: 1070mm. ASSENTO / ENCOSTO: Moldados anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada ou polipropileno injetado com, no mínimo, de 10mm. A fixação do assento e encosto deverá ser feita por parafusos e porcas garra insertas na madeira ou na estrutura em polipropileno. O assento e o encosto são interligados por meio de um perfil de ferro chato trefilado ou por meio de uma mola produzida em chapa de aço de, no mínimo, 70mm de largura por 3,5mm de espessura, dobrada e curvada pneumaticamente em forma de "C" e fixada através de parafusos e porcas de cravar insertas na madeira, ou estrutura em uma única peça. ASSENTO / ENCOSTO (ESTOFAMENTO): Produzidos em espuma injetada de poliuretano de, no mínimo, 40 mm de espessura para o assento e 30mm para o encosto, moldada sob pressão com densidade entre 50 a 62 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. BRAÇOS: Braços em aço curvado e totalmente revestidos por espuma de poliuretano injetado ou polipropileno com base em aço tubular de parede mínima de 1,5 de espessura e dotada de sapatas reguladoras em nylon. Ou constituído por duas estruturas laterais em madeira aglomerada de 25mm de espessura, recoberta por espuma de poliuretano injetado com revestimento em tecido 100% poliéster ou couro sintético (vinil) e dotadas de sapatas reguladoras de nível. Estruturas laterais: São ligadas entre si através de 01 tubo retangular 30 x 70mm, com espessura de 1,5mm ou através de 2 tubos retangulares 40 x 20mm, no qual é soldado ou parafusado em suas extremidades uma chapa de aço com formato que possibilite a fixação de, no mínimo, 3 parafusos em cada extremidade, a ser fixado em porcas insertas na madeira, medindo 620mm de altura e 50mm de espessura, sendo a largura inferior de 450mm e a superior de 300mm e com painel frontal em madeira aglomerada de 18mm de espessura revestida no mesmo acabamento da poltrona. REVESTIMENTO DAS ALMOFADAS: Revestimento em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster na cor a escolher. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.</p>	458663	UNIDADE	15	05	15
58	<p>SOFÁ, 03 LUGARES, COM BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA, REVESTIDA EM COURO SINTÉTICO OU TECIDO 100% POLIÉSTER</p>	231512	UNIDADE	30	05	30

DIMENSÕES APROXIMADAS: Assento - Largura: 1500mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 1500mm; Extensão vertical do encosto: 450mm Largura total mínima de braço a braço: 1620mm. ASSENTO / ENCOSTO: Moldados anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada ou polipropileno injetado com, no mínimo, de 10mm. A fixação do assento e encosto deverá ser feita por parafusos e porcas garra inseridas na madeira ou na estrutura em polipropileno. O assento e o encosto são interligados por meio de um perfil de ferro chato, trefilado por meio de uma mola produzida em chapa de aço de, no mínimo, 70mm de largura por 3,5mm de espessura, dobrada e curvada pneumáticamente em forma de "C" e fixada através de parafusos e porcas de cravar inseridas na madeira, ou estrutura em uma única peça. ASSENTO / ENCOSTO (ESTOFAMENTO): Produzidos em espuma injetada de poliuretano de, no mínimo, 40 mm de espessura para o assento e 35mm para o encosto, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. REVESTIMENTO DAS ALMÓFADAS: Revestimento em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster na cor a escolher. BRAÇOS: Constituído por duas estruturas laterais em madeira aglomerada de 25mm de espessura, recoberta por espuma de poliuretano injetado com revestimento em tecido 100% poliéster ou couro sintético (vinil) e dotados de sapatas reguladoras de nível. Estruturas laterais: São ligadas entre si através de 01 tubo retangular 30 x 70mm, com espessura de 1,5mm ou através de 2 tubos retangulares 40 x 20mm, no qual é soldado ou parafusado em suas extremidades uma chapa de aço com formato que possibilite a fixação de, no mínimo, 3 parafusos em cada extremidade, a ser fixado em porcas garra inseridas na madeira, medindo 620mm de altura e 55mm de espessura, sendo a largura inferior de 450mm e a superior de 300mm, com painel frontal em madeira aglomerada de 18mm de espessura, revestido no mesmo acabamento da poltrona ou braços em aço curvados e totalmente revestidos por espuma de poliuretano injetado ou polipropileno, com base em aço tubular de parede mínima de 1,5 de espessura e dotados de sapatas reguladoras em nylon. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.

GRUPO 07: MÓVEIS DE AÇO: ARMÁRIOS E ESTANTES

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
01	<p>ARMÁRIO, 02 PORTAS DE GIRO, CHAVES, 04 PRATELEIRAS REGULÁVEIS</p> <p>Armário com duas portas de giro, chaves e 04 prateleiras reguláveis, sendo base, portas, fundo, retaguarda, prateleiras e laterais confeccionadas em chapa de aço de, no mínimo, 1mm de espessura. Sistema de fechamento tipo Cremona. DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 900mm, Variação de 5%; Profundidade: 450mm, Variação de 5%; Altura: 1900mm, Variação de 5%. OBSERVAÇÕES: ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó (espessura mínima 70 micras) com polimerização em estufa na temperatura de</p>	458064	UNIDADE	10	40	100

	aproximadamente 210º C. Todas as partes dos móveis não poderão conter rebarbas; Nas medidas aproximadas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; Nas demais medidas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para menos e livre para mais.					
14	<p>ARMÁRIO, MULTIUSO, 06 PORTAS</p> <p>Armário Multiuso com 06 portas, com dispositivo para colocação de cadeado ou fechadura, confeccionado em aço, tendo prateleira, lateral e fundo, no mínimo, 0,60 mm espessura e porta, no mínimo, 0,90mm de espessura. DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 900mm - Variação de 5%; Profundidade: 450mm - Variação de 5%; Altura: 1900mm - Variação de 5%. OBSERVAÇÕES: ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó (espessura mínima 70 micras) com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. Todas as partes dos móveis não poderão conter rebarbas; Nas medidas aproximadas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; Nas demais medidas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para menos e livre para mais.</p>	458068	UNIDADE	10	0	80
15	<p>ARMÁRIO, MULTIUSO, 12 PORTAS</p> <p>Armário Multiuso com 12 portas, com dispositivo para colocação de cadeado ou fechadura, confeccionado em aço, tendo prateleira, lateral e fundo, no mínimo, 0,60 mm espessura e porta, no mínimo, 0,90mm de espessura. DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 900mm - Variação de 5%; Profundidade: 450mm - Variação de 5%; Altura: 1900mm - Variação de 5%. OBSERVAÇÕES: ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó (espessura mínima 70 micras) com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. Todas as partes dos móveis não poderão conter rebarbas; Nas medidas aproximadas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; Nas demais medidas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para menos e livre para mais.</p>	296596	UNIDADE	10	0	80
38	<p>ESTANTE, CONFECCIONADA EM AÇO, 06 PRATELEIRAS</p> <p>Estante confeccionada em aço de, no mínimo, 2mm de espessura e com 06 prateleiras em aço de, no mínimo, 1mm de espessura. DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 900mm - Variação de 5%; Profundidade: 450mm - Variação de 5%; Altura: 1900mm - Variação de 5%. OBSERVAÇÕES: ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó (espessura mínima 70 micras) com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. Todas as partes dos móveis não poderão conter rebarbas; Nas medidas aproximadas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; Nas demais medidas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para menos e livre para mais.</p>	20591	UNIDADE	30	0	100

1.2.1. Caso ocorra alguma divergência entre as especificações técnicas constantes na tabela com aquelas lançadas no sistema eletrônico (Comprasnet), prevalecerá o constante neste instrumento.

1.2.2. As cores dos móveis, mesmo que indicadas nas especificações técnicas, poderão ser revistas/alteradas, *quando das solicitações das parcelas mediante negociação com a (s) contratada (s)*.

1.2.3. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze), conforme consta da Ata de Registro de Preços.

1.2.4. **A Universidade Federal de Goiás (UASG: 153052) é o órgão Gerenciador desta Licitação.**

1.2.5. **São órgãos participantes desta Licitação, a Universidade Federal de Jataí - UFJ e a Universidade Federal de Catalão - UFCAT.**

2. DA JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

2.1. A Universidade Federal de Goiás realizará a presente Licitação na Modalidade Pregão, em sua forma eletrônica, com o objetivo de celebrar ata de registro de preços com os fornecedores que sagrarem-se habilitados no certame com a finalidade de realizar aquisição eventual e parcela dos itens, conforme quantidades previstas no Plano Anual de Contratações 2020 - PAC 2020 e PAC 2021 se for necessário. As aquisições dos itens de mobiliário listados nesta licitação serão realizadas devido a necessidade de estruturação, reestruturação e modernização das diversas unidades acadêmicas e órgãos desta Universidade, também devido a necessidade de substituição de bens inservíveis que não tem mais funcionalidade, garantindo dessa forma os meios essenciais para execução das atividades dessa organização, seja no ensino, pesquisa, extensão ou administração.

2.2. A licitação será composta por 58 (cinquenta e oito) itens. A descrição dos itens consta nos quadros logo abaixo o item 1.2 deste Termo de Referência. As informações que descrevem o modo de concepção da descrição dos itens consta no item 06 do Estudo Técnico Preliminar desta Licitação, documento que integra o Edital, como Anexo.

2.3. As quantidades dos itens desta licitação para o órgão gerenciador, foram fixadas com base nas quantidades do último Pregão Eletrônico para aquisições de mobiliário (sob nº 81/2017) realizado pela UFG, conforme detalhado no Estudo Técnico Preliminar, Anexo do Edital desta Licitação.

2.4. É importante ressaltar, que as compras dos bens, objeto do presente processo, serão feitas nas quantidades previstas nos Planos Anuais de Contratações, PAC 2020, PAC 2021 (em construção) e suas atualizações para a Universidade e suas Unidades. As aquisições poderão abranger dois planos anuais de contratação, em razão da pretendida licitação para esta nova aquisição resultará em uma ata de registro de preços, cuja a validade será de 12 (meses) e sua vigência se entenderá provavelmente por dois exercícios, de forma proporcional.

2.5. **As aquisições decorrentes da futura homologação do Pregão Eletrônico 138/2019 poderão ocorrer em quantidade menor do que a registrada no sistema de registro de preços, em razão das prerrogativas constantes do art. 16 do Decreto 7.892/2013. As aquisições de acordo com as disponibilidades da universidade e de acordo com sua conveniência e oportunidade poderão ocorrer durante toda a vigência da ata de registro de preços.**

2.6. As quantidades para cada item desta nova licitação para o órgão gerenciador, a ter preços registrado, provavelmente será maior que a quantidade a ser comprada, tendo em vista as incertezas quanto ao orçamento e a fonte de recursos financeiros e o surgimento de novas demandas nas diversas Unidades da Universidade, durante a vigência da ata de registro de preços. O PAC 2020 pode ser acessado no seguinte link: <https://dmp.ufg.br/p/32927-pgc-2020>.

2.7. No PAC 2020 é possível observar as quantidades previstas para aquisições dos itens de mobiliário em geral que são integrantes deste estudo preliminar de licitação, é possível observar também diversas outras informações, dentre as quais se destacam para esta aquisição: data desejada para a compra, nome do grupo de material, justificativa para aquisição, Unidade responsável (isto é para qual a aquisição será destinada).

2.8. Os órgãos participantes desta licitação são responsáveis pela instrução de seus processos de contratação de participação na presente licitação. As responsabilidades e as competências dos órgãos participantes encontram-se, dentre outras, dispostas no Artigo 6º, incisos I a III e ainda nos §1º a §6º do mesmo artigo. Destaca-se ipis litteris o trecho abaixo:

Art. 6º O órgão participante será responsável pela manifestação de interesse em participar do registro de preços, providenciando o encaminhamento ao órgão gerenciador de sua estimativa de consumo, local de entrega e, quando couber, cronograma de contratação e respectivas especificações ou termo de referência ou projeto básico, nos termos da [Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993](#), e da [Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002](#), adequado ao registro de preços do qual pretende fazer parte, devendo ainda:

I - garantir que os atos relativos a sua inclusão no registro de preços estejam formalizados e aprovados pela autoridade competente;

II - manifestar, junto ao órgão gerenciador, mediante a utilização da Intenção de Registro de Preços, sua concordância com o objeto a ser licitado, antes da realização do procedimento licitatório; e

III - tomar conhecimento da ata de registros de preços, inclusive de eventuais alterações, para o correto cumprimento de suas disposições.

2.9. Conforme informações enviadas no Termo de Participação (documento SEI nº 1418437) nesta licitação a UFJ - Universidade Federal de Jataí, fixou suas quantidades para os itens que irá participar com base no Plano Anual de Contratações da instituição.

2.10. Conforme informações enviadas no Termo de Participação (documento SEI 1406748) nesta licitação a UFCAT - Universidade Federal de Catalão, fixou suas quantidades para os itens que irá participar com base no Plano Anual de Contratações da entidade.

2.11. Não haverá parcelamento total do objeto desta solução. Foi realizado o agrupamento dos itens desta pretendida licitação, de acordo com seu gênero, natureza e similaridade, favorecendo dessa forma a possibilidade de diversas empresas especializadas nos gêneros de contratação de cada grupo participarem de acordo com o ramo de seu objeto social. Os itens foram agrupados em 07 Grupos.

2.12. Os itens 24, 25, 26, 27, 28 e 29 não foram agrupados. O critério de julgamento exclusivamente para tais itens será menor preço unitário por item. Para os demais itens que foram agrupados o critério de julgamento desta licitação também será menor preço unitário por item, entretanto, para efeito de classificação das propostas, o sistema considerará, o valor total resultante para cada grupo.

2.13. O agrupamento dos itens nesta licitação, assim como tem sido feito nas licitações anteriores para aquisição de mobiliário para UFG, favorece o atendimento ao interesse público da aquisição pois colabora para a padronização dos móveis, bem como favorece a aquisição de produtos de primeira linha, pois as empresas que ganham um grupo geralmente são especializadas no tipo de mobiliário agrupado.

2.14. Outro ponto a considerar no agrupamento foi a possibilidade de redução de dificuldades administrativas para gestão e fiscalização das contratações pela Universidade. Caso a licitação fosse exclusivamente por item, haveria a possibilidade de se originar 58 (cinquenta e oito) Atas de Registro de Preços que poderiam ser celebradas com possíveis 58 (cinquenta e oito) fornecedores diferentes, o que demandaria bem mais recursos humanos do que no caso do agrupamento, para os itens agrupados por exemplo serão originadas 07 atas de registro de preços celebradas com 07 empresas, tornando mais efetiva a possibilidade de uma adequada gestão e de redução de gastos com recursos.

2.15. É importante ressaltar que a realização da licitação, objeto deste expediente, é importante para que a universidade alcance os resultados pretendidos, em termos de economicidade e de melhor aproveitamento dos recursos materiais, humanos ou financeiros disponíveis, inclusive os abaixo relacionados:

2.15.1. Melhorar a qualidade e rapidez dos serviços públicos prestados à sociedade;

2.15.2. Garantir a execução das atividades administrativas e acadêmicas da instituição;

2.15.3. Quanto a eficiência, a referida aquisição propiciará maior agilidade no desempenho das atividades práticas, finalísticas, administrativas e pesquisas desenvolvidas pelos servidores, docentes e alunos.

2.15.4. Quanto a eficácia, a aquisição de tais bens visa apoiar e possibilitar o cumprimento das competências educacionais da UFG frente à comunidade universitária e à sociedade.

2.15.5. Proporcionar melhor qualidade de vida no trabalho para os servidores da instituição, e ainda mais conforto para os usuários internos e externos, comunidade universitária e outras partes interessadas da instituição, de forma a dar cumprimento as normas mínimas de saúde e ergonomia para mobiliários.

2.16. Contribui-se assim, para garantir qualidade de ensino e pesquisa nessa Instituição, que sempre se pautou por maior agilidade, qualidade e inovação técnica, didática e assistência à toda população no seu cotidiano, visando resultados com a melhoria da formação acadêmica dos profissionais que dela se utilizam.

2.17. O registro de preços visa atender à dificuldade de prever, com exatidão, as quantidades que serão consumidas ao longo de 12 (doze) meses. Ainda corrobora para a realização das aquisições através dos preços registrados a permissão legal constante dos incisos I e IV, do art. 3º, do Decreto 7.892, de 23 de janeiro de 2013, quais sejam:

Art. 3º - O Sistema de Registro de Preços – SRP poderá ser adotado nas seguintes hipóteses:

I - quando, pelas características do bem ou Material, houver necessidade de contratações frequentes;

(...)

IV – quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração. grifos nossos.

2.18. Outros detalhes sobre a concepção desta licitação pode ser lidos pelos administrados (fornecedores ou público em geral) no Estudo Técnico Preliminar, documento Anexo ao Edital desta Licitação.

3. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

3.1. O objeto a ser adquirido foi definido como bens comuns nos termos do parágrafo único, do art. 1º, da Lei 10.520, de 2002.

4. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

4.1. Prazo de Entrega e Montagem:

4.1.1. O prazo de entrega e montagem dos móveis pela (s) contratada (s) é de no máximo (trinta) dias, contados da assinatura do contrato ou recebimento da nota de empenho via e-mail, em remessa (única ou parcelada).

4.1.2. A critério da Contratante desde que seja solicitado motivadamente e por escrito a (s) Contratantes, o prazo para entrega e montagem dos bens, poderá ser dilatado.

4.1.3. Para fins de entrega e montagem dos móveis, a contratada será responsável por dimensionar e disponibilizar os técnicos especializados credenciados previamente junto a Contratante (órgão gerenciador ou participantes), de forma a atender o prazo máximo para entrega e montagem dos bens, citado no item 4.2.

4.1.4. Na montagem dos móveis, deverá ser observada as recomendações do fabricante.

4.1.5. Correrá por conta e risco da empresa contratada, a substituição de móveis, peças ou partes considerados impróprios (não atenderem as especificações técnicas fixadas para a aquisição no edita, termo de referência e e anexos) ou forem considerados defeituosos, pelo (s) servidores (res) ou Equipe de servidores da (s) Contratante (s) responsável (veis) pelo recebimento dos bens.

4.2. Locais e horários de Entrega e Montagem dos Bens:

4.2.1. O endereço de entrega para a **Universidade Federal de Goiás - UFG /GOIÂNIA**, o órgão Gerenciador desta licitação é o seguinte endereço: **Departamento de Material e Patrimônio – DMP/UFG**, localizado na Av. Esperança (Alameda Flamboyant), Campus II – Samambaia, Goiânia – Goiás, CEP 74690-900.

4.2.2. **As entregas para UFG deverão ocorrer obrigatoriamente de segunda sexta-feira, em horário comercial, das 08:00 às 17:00 horas.**

4.2.3. **Os endereços de entrega para os órgãos participantes desta licitação, são os seguintes:**

4.2.4. Para **Universidade Federal de Catalão** as entregas deverão ser realizadas junto ao **DPAME/UFCAT** - Divisão de Patrimônio, Almoxarifado e Manutenção de Equipamentos, situado á Avenida Dr Lamartine Pinto de Avelar, 1120, Setor Universitário, Catalão – Goiás. CEP 75.704-020. O responsável pela unidade é o servidor Sérgio Silva Idalino, chefe do DPAME. Atendimentos também podem ser realizados pelo e-mail dpame.catalao@ufg.br ou pelo telefone (62) 3441-5343. O horário para entrega é das 08h às 17h.

4.2.5. Para **Universidade Federal de Jataí - UFJ**, as entregas deverão ocorrer na **Coordenação de Material e Patrimônio**, situada á Rodovia BR 364, 3800, KM 192, ZONA DE EXPANSÃO URBANA - JATAÍ - GO - CEP: 75.801-615. O responsável pela unidade é o servidor CAIO FLORIANO ZARINATO. Os atendimentos também são realizados pelo e-mail: caio.zarinato@ufg.br ou pelo telefone (64) 3606-8104. Os horários para entrega são das 08:00 às 11:30 e das 13:30 às 17:30.

4.3. *Os locais de entrega e montagem dos bens a critério dos órgãos contratantes poderá ser modificado, sendo que nessas situações quando da emissão da nota de empenho ou da assinatura do contrato, tal modificação será comunicada por escrito a (s) contratada (s).*

4.4. Embalagens do Mobiliário:

4.4.1. *Os móveis devem ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento, cumprindo a (s) contratada (s) por meio dessas medidas o compromisso com a legislação ambiental, em especial a previsão contida no Capítulo III, art. 5º, inciso III da Instrução Normativa/MPOG nº 1, de 19 de janeiro de 2010.*

4.5. Forma de recebimento dos bens e dados para nota fiscal:

4.6. Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de até (15) dias, pelo(a) servidor ou Equipe de servidores, conforme o caso, responsável (veis) pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

4.7. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 05 (cinco) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

4.8. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 10 (dez) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

- 4.9. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.
- 4.10. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.
- 4.11. Durante a validade da contratação a empresa contratada não poderá alegar a indisponibilidade dos produtos ofertados, sob pena de lhe ser aplicadas as sanções previstas no edital.
- 4.11.1. Se no ato da entrega dos produtos a Nota Fiscal de Venda não for aceita pela Contratante devido a alguma divergência/irregularidade(s) em seu preenchimento, esta será devolvida para as necessárias correções, passando a contar o prazo de pagamento a partir da data de sua reapresentação.
- 4.11.2. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.
- 4.11.3. Os produtos deverão ser entregues devidamente acondicionados em suas embalagens originais e em perfeitas condições de uso, de forma a permitir completa segurança por parte da Contratante, sob pena do não recebimento definitivo dos mesmos.

Dados para emissão da Nota Fiscal de Venda

Nome: UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS

Endereço: Campus II – Samambaia, Goiânia – GO

CEP: 74691-300

CNPJ: 01.567.601/0001-43

Inscrição Estadual: Isento Fone: (62) 3521 1020

- 4.11.4. Para agilizar o processo de pagamento, devem ser informados na Nota Fiscal de Venda os dados bancários da Contratada.
- 4.11.5. Alternativamente os dados bancários podem ser encaminhados em documento independente, juntamente com a nota fiscal.

5. DAS OBRIGAÇÕES DA (S) CONTRATANTE (S)

5.1. São obrigações da Contratante:

- 5.1.1. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;
- 5.1.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;
- 5.1.3. Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;
- 5.1.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;
- 5.1.5. Efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

5.2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

5.3. Rejeitar os produtos em que as características, qualidade não satisfaçam às exigências contratadas, que sejam impróprias ou diferentes/inferiores daquelas exigidas neste instrumento e respectivo edital, obrigando a adjudicatária a substituir ou se adequar, sem ônus para a UFG ou demais órgãos Contratantes participantes desta licitação e no prazo de 05 (cinco) dias úteis.

5.4. Celebrar após homologação da licitação, via SEI/UFG - Sistema Eletrônico de Informações, com os fornecedores que vierem a vencer os itens/grupos desta licitação a (s) respectiva (s) Ata (s) de Registro de Preço (s) com os fornecedores adjudicatários desta licitação e providenciar sua publicação no SIASG.

5.4.1. *Exercer como órgão Gerenciador ou participante da (s) Ata (s) de Registro de Preços, que se originarem desta licitação, as competências previstas no Decreto 7.892/2013.*

5.4.2. *Assumir como órgão gerenciador ou participante da (s) Ata (s) de Registro de Preços, que se originarem desta licitação, as responsabilidades previstas no Decreto 7.892/2013.*

5.4.3. *Encaminhar as solicitações de compras dos itens desta licitação aos respectivos fornecedores para seus respectivos e-mails juntamente com a (s) nota (s) de empenho, e se for o caso com a convocação para assinatura do contrato (s).*

6. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

6.1. A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto.

6.1.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes neste instrumento, edital e anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;

6.1.1.1. O objeto deve estar acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português e da relação da rede de assistência técnica autorizada;

6.1.2. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do código de defesa do consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

6.1.3. Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste termo de referência, o objeto com avarias ou defeitos;

6.1.4. Comunicar à contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

6.1.5. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

- 6.1.6. Indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.
- 6.1.7. Cumprir o prazo fixado neste termo de referência para entrega e serviços de assistência técnica de montagem dos móveis, de no máximo 30 (trinta) dias corridos, contados a partir do recebimento da Nota de Empenho ou assinatura/aceite de instrumento equivalente.
- 6.1.8. Realizar a montagem/ desmontagem/e instalação do mobiliário, nos locais indicados pela Contratante (s) , conforme condições a serem detalhadas no termo de referência, quando das aquisições dos itens e durante toda a vigência da garantia e assistência técnica.
- 6.1.9. Durante a vigência da garantia e assistência técnica a (s) contratada (s) para fornecimento dos bens deverão prestar por meio de seus funcionários credenciados junto ao (s) órgão (s) Contratante (s), todas as assistências técnicas necessárias para manutenção da plena funcionalidade e integridade dos bens que vierem a ser adquiridos.
- 6.1.10. Prover ao (s) Órgão (s) Contratante (s) Garantia e assistência técnica *on-site* de no mínimo 60 (sessenta) meses, para todos os itens da licitação, comprovada através da declaração da mesma na proposta de preços e por meio de preenchimento de termo de garantia ou documento similar, conforme modelo constante em Anexo do Edital desta Licitação.
- 6.2. Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto da licitação.
- 6.3. Comunicar à Administração, no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos que antecede a data de entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação, solicitando justificadamente novo prazo para entrega.
- 6.4. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.
- 6.5. Não transferir a terceiros (não subcontratar), por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que se está obrigada.
- 6.6. Recolher após o exercício do contraditório e ampla defesa, e eventual condenação, aos cofres da Contratante, conforme lhe seja instruído na devida oportunidade, as importâncias referentes às multas que lhe forem aplicadas ou às indenizações devidas, sob pena de serem descontadas do pagamento de suas Notas Fiscais/Faturas.
- 6.7. Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do objeto.
- 6.8. Responsabilizar-se pelo ônus resultante de quaisquer ações, demandas, custos e despesas decorrentes de danos, ocorridos por culpa sua ou de qualquer de seus empregados e prepostos, obrigando-se, outrossim, por quaisquer responsabilidades decorrentes de ações judiciais movidas por terceiros, que lhe venham a ser exigidas por força da Lei, ligadas ao cumprimento da contratação.
- 6.9. Responsabilizar-se direta e exclusivamente pela execução do objeto deste Termo de Referência e, conseqüentemente, responder, civil e criminalmente por todos os danos e prejuízos que, na execução dele, venha, direta ou indiretamente, a provocar ou causar para a Contratante ou para terceiros.
- 6.10. Substituir imediatamente mediante prévia solicitação do (s) órgão (s) Contratante (s), quaisquer de seus profissionais que venham causar qualquer embaraço a execução do objeto desta licitação.
- 6.11. **Cadastrar-se no SEI/UFG - Sistema Eletrônico de informações da Universidade Federal de Goiás, previamente a assinatura do contrato, exceto se já for cadastrada no SEI/UFG.**

7. DA SUBCONTRATAÇÃO

- 7.1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

8. ALTERAÇÃO SUBJETIVA

- 8.1. É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

9. O CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO

- 9.1. Nos termos do art. 67 Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega/montagem/manutenção e assistência técnica dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.
- 9.1.1. **O recebimento de material de valor superior a R\$ 176.000,00 (cento e setenta e seis mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.**
- 9.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.
- 9.3. O representante da Administração anotar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.
- 9.4. A forma de comunicação entre contratante (s) e contratada (s) para solução de quaisquer questões será sempre por escrito, com utilização de ofício ou e-mail.

10. DO PAGAMENTO

- 10.1. O pagamento será realizado no prazo máximo de até 30 (trinta) dias, contados a partir do recebimento da Nota Fiscal ou Fatura, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.
- 10.1.1. Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 24 da Lei 8.666, de 1993, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

10.2. Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que o órgão contratante atestar a execução do objeto do contrato.

10.3. A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta online ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 29 da Lei nº 8.666, de 1993.

10.3.1. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do fornecedor contratado, deverão ser tomadas as providências previstas no do art. 31 da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

10.4. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

10.5. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

10.6. Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.

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

10.8. Previamente à emissão de nota de empenho e a cada pagamento, a Administração deverá realizar consulta ao SICAF para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

10.9. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

10.10. Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.

10.11. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a contratada não regularize sua situação junto ao SICAF.

10.12. Será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no SICAF, salvo por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro de interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante.

10.13. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

10.13.1. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

10.14. Os pagamentos serão realizados somente via ordem bancária e, de acordo com a tramitação formal, não sendo reconhecidos quaisquer outros tipos de documentos de cobrança, tais como duplicatas, boletos e/ou outros tipos de títulos. A responsabilidade pela baixa de qualquer cobrança apontada em cartórios de títulos e protestos ou equivalentes, será de total responsabilidade da Contratada.

10.14.1. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

$EM = I \times N \times VP$, sendo:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$I = (TX)$

$I = (6/100)/365$

$I = 0,00016438$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$I = (TX)$	$I = \frac{(6/100)}{365}$	$I = 0,00016438$
		TX = Percentual da taxa anual = 6%.

11. DO REAJUSTE

11.1. Os preços são fixos e irrevogáveis.

12. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO

12.1. Não haverá exigência de garantia contratual da execução, tendo em vista que a presente contratação foi fixado a garantia legal e a complementar prevista no Código de Defesa do Consumidor, conforme descrito no item 13 deste termo de referência mais adequada ao gênero da presente aquisição.

13. DA GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

- 13.1. O prazo de garantia contratual dos bens, já somadas a garantia complementar e a garantia legal, será de, no mínimo, 60 (sessenta) meses, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto, momento em que entrará em vigência o Termo de Garantia ou documento equivalente que deverá ser apresentado pela empresa juntamente com a proposta para a licitação.
- 13.2. A garantia e assistência técnica citada no item anterior, a ser prestada a (s) Contratante (s) será on-site e deverá dentre outras cobertura que devem ser obrigatoriamente detalhadas pela (s) contratada (s) no Termo de Garantia ON-SITE, compreender:
- 13.2.1. Garantia contra defeitos de fabricação, ou vícios ocultos, ou decorrentes dos procedimentos de entrega e/ou advindos de deterioração em condições normais de uso.
- 13.2.2. o prazo para a manutenção, reparo e/ou troca de partes/peças/componentes ou dos móveis entregues, caso apresentem defeito(s) de fabricação ou oriundo(s) dos procedimentos de entrega, ou ainda, advindos de deterioração do mobiliário em condições normais de uso, nas regionais proprietárias dos mesmos durante o período da garantia, será de 05 (cinco) dias úteis, o qual será contado a partir da notificação do defeito à empresa Contratada.
- 13.3. O termo de garantia ou documento equivalente deverá ser preenchido, conforme modelo constante do Edital desta Licitação.
- 13.4. Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o licitante deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante.
- 13.5. A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.
- 13.6. A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pela própria Contratada, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.
- 13.7. Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.
- 13.8. As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.
- 13.9. Uma vez notificada, a Contratada realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo máximo de até 5 (cinco) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pela Contratada ou pela assistência técnica autorizada.
- 13.10. A manutenções deverão ocorrer on-site apenas em situações excepcionais e por impedimentos técnicos será admitido a retirada dos bens do ambiente da Contratante (s), conforme citado no item anterior.
- 13.11. Na execução da assistência técnica durante o período de vigência da garantia on-site, a (s) Contratada (s) deverão adotar métodos adequados de trabalho que não causem nenhum embaraço a administração, executando sempre que possível os seus trabalhos de modo efetivo e com o mínimo de ruídos possíveis, com adoção de todas as medidas de prevenção de acidentes no trabalho e observância de todas as normativas para montagem e manutenção de móveis.
- 13.12. O prazo indicado no subitem 13.9, de forma excepcional, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada da Contratada, aceita pelo (s) Contratante.
- 13.13. Na hipótese do subitem acima, a Contratada deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo (s) Contratante (s), de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.
- 13.14. Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pela Contratada, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir da Contratada o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.
- 13.15. O custo referente ao transporte dos equipamentos, ou peças, ou materiais, cobertos pela garantia será de responsabilidade da Contratada.
- 13.16. A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

14. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 14.1. Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:
- 14.1.1. Inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;
- 14.1.2. Ensejar o retardamento da execução do objeto;
- 14.1.3. Fraudar na execução do contrato;
- 14.1.4. Comportar-se de modo inidôneo;
- 14.1.5. Cometer fraude fiscal;
- 14.2. Pela inexecução total ou parcial do objeto deste contrato, a Administração pode aplicar à CONTRATADA as seguintes sanções:
- 14.2.1. Advertência, por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretem prejuízos significativos para a Contratante;
- 14.2.2. Multa moratória de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida (valor da contratação /empenho), até o limite de 30 (trinta) dias corridos.
- 14.2.3. **Multa compensatória variando de 10% (dez por cento) até 30% (dez por cento) sobre o valor total da contratação (empenho), no caso de inexecução total do objeto da contratação (valor empenhado);**
- 14.2.4. Em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, **considerando a faixa percentual** do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;
- 14.2.5. **Suspensão de licitar e impedimento de contratar** com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;
- 14.2.6. **Impedimento de licitar e contratar** com a União com o conseqüente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos;

14.2.6.1. A Sanção de impedimento de licitar e contratar prevista neste subitem também é aplicável em quaisquer das hipóteses previstas como infração administrativa deste Termo de Referência.

14.2.7. **Declaração de inidoneidade** para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

14.3. As sanções previstas nos subitens acima poderão ser aplicadas à CONTRATADA juntamente com as de multa, descontando-a dos pagamentos a serem efetuados.

14.4. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas ou profissionais que:

0.0.1. Tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

0.0.2. Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

0.0.3. Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

14.5. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente a Lei nº 9.784, de 1999.

14.6. As multas devidas e/ou prejuízos causados à Contratante serão deduzidos dos valores a serem pagos, ou recolhidos em favor da União, ou deduzidos da garantia, ou ainda, quando for o caso, serão inscritos na Dívida Ativa da União e cobrados judicialmente.

14.6.1. Caso a Contratante determine, a multa deverá ser recolhida no prazo máximo de **10 (dez) dias**, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

14.7. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.

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

14.9. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização - PAR.

14.10. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

14.11. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

14.12. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

15. ESTIMATIVA DE PREÇOS E PREÇOS REFERENCIAIS

15.1. O custo estimado da contratação será tornado público apenas e imediatamente após o encerramento do envio de lances.

Goiânia, 25 de Agosto de 2020.

CLÁUDIO FERNANDO DA SILVEIRA
Chefe da Divisão de Licitações



Documento assinado eletronicamente por **Claudio Fernando Da Silveira, Chefe de Seção**, em 25/08/2020, às 09:42, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 8.539, de 8 de outubro de 2015](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site https://sei.ufg.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0, informando o código verificador **1507657** e o código CRC **A80D2B47**.