

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 56/2023

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 16687/2023

OBJETO DA LICITAÇÃO: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS, ELETRODOMÉSTICOS, ELETRÔNICOS E EQUIPAMENTOS DE TREINAMENTO PARA A NOVA BASE DO SAMU, EM ATENDIMENTO A SECRETARIA DE SAÚDE.

LICITAÇÃO: AMPLA PARTICIPAÇÃO

TIPO: MENOR PREÇO POR LOTE

Data do início do prazo para envio de propostas: 14/12/2023, às 09h00min

Data de recebimento das propostas até: 11/01/2024, às 09h00min

Data da abertura da sessão e análise das propostas: 11/01/2024, às 9h01min

OBS: Nesta fase será informado via chat o horário da fase de lances. REFERENCIA DE TEMPO: Para rodas as referências de tempo será observado o horário de Brasília/DF e, dessa forma, serão registradas no sistema eletrônico e na documentação relativa ao certame.

DIRETORIA DE COMPRAS E LICITAÇÕES

Prefeitura Municipal de Jandira

Endereço: Rua Elton Silva, 1000, Centro - CEP. 06600-025 - Jandira - SP

Telefones: (11) 4619-8207

E-mail: licitacoes@jandira.sp.gov.br

Formalização de Consulta e Edital: <https://novobbmnet.com.br/> ou no site oficial: www.jandira.sp.gov.br - Portal da Transparência - Licitações

PREÂMBULO

A Prefeitura do Município de Jandira torna público que se acha aberta, licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO**, a ser realizado por meio da **INTERNET**, mediante condições de segurança – criptografia e autenticação – em todas as suas fases. Os trabalhos serão conduzidos por servidor, denominado Pregoeiro, mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o aplicativo “**BBMNET Licitações**” constante da página eletrônica do **BBMNET – Licitações Públicas**, no endereço <https://novobbmnet.com.br/>.

O certame deverá ser processado e julgado em conformidade com a Lei Federal nº 10.520/2002, aplicando-se subsidiariamente a **LEI FEDERAL Nº 8.666/1993**, com as alterações posteriores, bem como as demais normas legais em vigor, Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, com a redação alterada pela Lei Complementar nº 147, de 07 de agosto de 2014, Lei Complementar 155, de 27 de outubro de 2016, Decreto Federal nº. 10.024, de 20 de setembro de 2019 e Decreto Municipal nº 4.185, de 07 de janeiro de 2020.

As solicitações de esclarecimentos poderão ser feitas diretamente na plataforma <https://novobbmnet.com.br/> em campo específico.

1. DO OBJETO

1.1. A presente licitação tem por objeto a **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS, ELETRODOMÉSTICOS, ELETRÔNICOS E EQUIPAMENTOS DE TREINAMENTO PARA NOVA BASE DO SAMU, EM ATENDIMENTO A SECRETARIA DE SAÚDE**, conforme **ANEXO I** que integra este Edital, observadas as especificações e quantidades ali estabelecidas.

1.2. O objeto deverá obedecer às especificações contidas no Termo de Referência, sendo que o item que não atenda as especificações serão desclassificados.

1.3. O valor estimado da aquisição é de **R\$ 298.478,99 (duzentos e noventa e oito mil e quatrocentos e setenta e oito reais e noventa e nove centavos)**

2. DA PARTICIPAÇÃO

2.1. Poderão participar do certame todos os interessados em contratar com a Administração Municipal do ramo de atividade pertinente ao objeto da licitação, autorizadas na forma da Lei, que preencherem as condições de habilitação constantes deste edital, desde que possuam cadastramento junto a Bolsa Brasileira de Mercadorias, endereço eletrônico: <https://novobmnet.com.br/>

2.2. A participação no certame está condicionada, ainda, a que o interessado ao acessar, inicialmente, o ambiente eletrônico e promover a sua inscrição e credenciamento diretamente na Bolsa Brasileira de Mercadorias, endereço eletrônico: <https://novobmnet.com.br/>

2.3. Não será admitida a participação, neste certame licitatório, de pessoas físicas ou jurídicas:

a) Em consórcios ou que sejam controladoras, coligadas ou subsidiárias entre si, ou ainda, qualquer que seja sua forma de constituição.

b) Que tenha sido declarada inidônea pela Administração Direta ou Indireta, Federal, Estadual ou Municipal, enquanto perdurar o motivo determinante da punição ou até que seja promovida a reabilitação, em data anterior à abertura da licitação;

c) Que estejam cumprindo penalidade de suspensão temporária para licitar e impedimento de contratar com a Prefeitura da Municipal de Jandira nos termos do inciso III do artigo 87 da Lei Federal nº 8.666/1993 e em observância a Súmula 51 do TCE-SP.

d) Impedidas de licitar e contratar com a Prefeitura Municipal de Jandira, nos termos do artigo 7º da Lei Federal nº 10.520/2002.

e) Enquadradas nas disposições do artigo 9º da Lei Federal nº 8.666/1993.

f) Tiver registrado no seu contrato social incompatível com o objeto deste Pregão Eletrônico;

g) Empresas em recuperação judicial ou em processo de falência, exceto se atendido o que prevê a Súmula 50, TCE-SP;

h) Empresas estrangeiras que não operem no Brasil.

2.3.1. A licitante responde integralmente por todos os atos praticados no pregão eletrônico, por seus representantes devidamente credenciados, assim como pela utilização da senha de acesso ao sistema, ainda que indevidamente, inclusive por pessoa não credenciada como sua representante.

2.3.2. Cada representante credenciado poderá representar apenas uma licitante, em cada pregão eletrônico.

2.3.3. O envio da proposta vinculará a licitante ao cumprimento de todas as condições e obrigações inerentes ao certame.

2.3.4. Caberá ao participante, acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão e os prazos estipulados em edital.

2.3.5. QUANDO SOLICITADO PELO PREGOEIRO À LICITANTE SE MANIFESTAR, ESSA TERÁ PRAZO DE ATÉ 30 (TRINTA) MINUTOS.

2.3.6. Por força do que dispõe o Capítulo V, artigos 42 a 45 da Lei Complementar nº 123/2006, com a redação alterada pela Lei Complementar nº 147/2014, as microempresas e empresas de pequeno porte terão tratamento diferenciado e favorecido.

2.3.7. A falsidade das declarações prestadas, objetivando os benefícios da Lei Complementar nº 123/2006, com a redação alterada pela Lei Complementar nº 147/2014, poderá caracterizar o crime de que trata o artigo 299 do Código Penal, sem prejuízo do enquadramento em outras figuras penais e das sanções administrativas previstas em lei, mediante o devido processo legal, e implicará, também, a inabilitação do licitante, se o fato vier a ser constatado durante o trâmite da licitação.

3 - DO CREDENCIAMENTO DO LICITANTE NO PORTAL BBMNET:

3.1 – Os procedimentos para credenciamento e obtenção da chave e senha de acesso poderão ser iniciados diretamente no site de licitações no endereço eletrônico <https://novobbmnet.com.br/>, acesso “credenciamento – licitantes (fornecedores)”.

3.2 – As dúvidas e esclarecimentos sobre credenciamento no sistema eletrônico poderão ser dirimidas através da central de atendimento aos licitantes, por telefone, WhatsApp, Chat ou e-mail, disponíveis no endereço eletrônico <https://novobbmnet.com.br/>

3.2.1 – Qualquer dúvida dos interessados em relação ao acesso no sistema BBMNET Licitações poderá ser esclarecida através dos canais de atendimento da Bolsa Brasileira de Mercadorias, de segunda a sexta-feira, das 8 às 18 horas (horário de Brasília) através dos canais informados no site <https://novobbmnet.com.br/>

4 – PARTICIPAÇÃO/PROPOSTAS/LANCES:

4.1 - A participação no certame dar-se-á por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado e subsequente encaminhamento da proposta de preços, por meio do sistema eletrônico no sítio <https://novobbmnet.com.br/>, opção "Login" opção "Licitação Pública" "Sala de Negociação"

4.1.1 – As propostas de preço deverão ser encaminhadas eletronicamente até data e horário definidos, conforme indicação na primeira página deste edital.

4.2 - Caberá ao fornecedor 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.

4.3 - Caso haja desconexão com o Pregoeiro no decorrer da etapa competitiva do pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances, retornando o Pregoeiro, quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados.

4.3.1 - Quando a desconexão persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão do pregão será suspensa e terá reinício somente após reagendamento/comunicação expressa aos participantes via “chat” do sistema eletrônico, onde será designado dia e hora para a continuidade da sessão.

4.4 - Caso exista a necessidade de ser suspenso o pregão, tendo em vista a quantidade de lotes, o pregoeiro designará novo dia e horário para a continuidade do certame.

4.5 - O andamento do procedimento de licitação entre a data de abertura das propostas e a adjudicação do objeto deve ser acompanhado pelos participantes por meio do portal “<https://novobbmnet.com.br/>”,

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

que veiculará avisos, convocações, desclassificações de licitantes, justificativas e outras decisões referentes ao procedimento.

5. DAS PROPOSTAS

5.1 O encaminhamento de proposta pressupõe também pleno conhecimento e atendimento de todas as exigências contidas no edital e seus anexos. O fornecedor será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.

5.2. Os preços unitários e totais serão ofertados no formulário eletrônico próprio, em moeda corrente nacional, com 2 (duas) casas decimais, em algarismos, sem inclusão de qualquer encargo financeiro ou previsão inflacionária. Nos preços propostos deverão estar incluídos, além do lucro, todas as despesas e custos diretos ou indiretos relacionados ao fornecimento do objeto da presente licitação, tais como tributos, remunerações, despesas financeiras e quaisquer outras necessárias ao cumprimento do objeto desta licitação, inclusive gastos com transporte.

5.2.1. As propostas não poderão impor condições e deverão limitar-se ao objeto desta licitação, sendo desconsideradas quaisquer alternativas de preço ou condição não prevista ao Edital e seus anexos.

5.3. A licitante deverá arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros, mas que sejam previsíveis em seu ramo de atividade, tais como aumentos de custo de mão-de-obra decorrentes de negociação coletiva ou de dissídio coletivo de trabalho.

5.5. Não será admitida proposta inferior à quantidade prevista neste Edital.

5.6. O preço ofertado permanecerá fixo e irrevogável durante o período da vigência do contrato.

5.7. O prazo de validade da proposta deverá ser de no mínimo 60 (sessenta) dias, contados da sua apresentação, ficando automaticamente prorrogado por igual(s) período(s), no caso de recurso, suspensão ou quaisquer outros motivos justificados, até a data da assinatura do contrato/termo de ata.

5.8. A proposta eletrônica de preço deverá estar acompanhada de "Planilha Proposta Comercial", elaborada nos moldes do Anexo II do edital e preenchida em todos os seus itens, com os preços ofertados pela licitante, sendo que os preços unitários e os preços totais deverão ser expressos com duas casas decimais.

5.9. Só serão aceitos arquivos contendo o(s) anexo(s) indicado(s) no subitem acima, elaborado(s) no(s) formato(s) indicado(s) no formulário eletrônico de encaminhamento da proposta.

5.10. Quaisquer tributos, custos e despesas diretos ou indiretos, omitidos da proposta ou incorretamente cotados, serão considerados como inclusos nos preços, não sendo aceitos pleitos de acréscimos a qualquer título.

5.11. Por força do decreto nº 2.798/07, o preço unitário contratado não poderá ser superior ao valor unitário constante no anexo I do edital.

5.12 Ao encaminhar a proposta de preços na forma prevista pelo sistema eletrônico, a licitante deverá preencher as informações de Marca e inserir Ficha Técnica, **sendo vedada a identificação do licitante por qualquer meio.**

5.13 verificar a condição da empresa caso ela seja ME/EPP e informar em campo próprio da plataforma BBMNET Licitações.

5.14 DA GARANTIA DO PRODUTO

5.14.1 Constar no corpo da proposta comercial: A garantia ao conjunto do painel balístico, incluídos invólucro e etiqueta de identificação, pelo prazo mínimo de 06(seis)anos, contado a partir do recebimento dos coletes,

6 - ABERTURA DAS PROPOSTAS E LANCES:

6.1 - A partir do horário previsto no edital, terá início à sessão pública do Pregão Eletrônico, com a divulgação das propostas de preços recebidas pelo sítio já indicado no item 4.1, passando o Pregoeiro a avaliar a aceitabilidade das propostas.

6.2 - Aberta a etapa competitiva, os representantes dos licitantes deverão estar conectados ao sistema para participar da sessão de lances. A cada lance ofertado o participante será imediatamente informado de seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.

6.2.1 – Para efeito da disputa de preços, as propostas encaminhadas eletronicamente pelos licitantes serão consideradas lances.

6.2.2 – Cada licitante poderá encaminhar lance com valor superior ao menor preço registrado, desde que seja inferior ao seu último lance e diferente de qualquer outro valor ofertado para o item.

6.3 - Com o intuito de conferir celeridade à condução do processo licitatório, é permitido ao pregoeiro a abertura e gerenciamento simultâneo da disputa de vários itens da mesma licitação.

6.4. O valor de redução mínima entre os lances será de R\$ 20,00 (vinte) reais e incidirá sobre o preço unitário.

6.5. A fase de lances será no formato **ABERTO**: O tempo da etapa de lances será de 10 (dez) minutos e será encerrada por prorrogação automática. O sistema informará **“Dou-lhe uma”** quando faltar 02m00s (dois minutos para o termino da etapa de lances (sessão pública), **“Dou-lhe duas”** quando faltar 01m00s (um minuto) e **“Dou-lhe três – Fechado”** quando chegar no tempo programado para o encerramento. Na hipótese de haver um lance de preço menor que o menor lance de preço registrado no sistema, nos últimos 02m00s do período de duração da sessão pública, o sistema prorrogará automaticamente o tempo de fechamento em mais 02m00s a partir do momento do registro do último lance, reiniciando a contagem para o fechamento, a partir do “Dou-lhe uma” e, assim, sucessivamente.

6.5.1 O pregoeiro tem a ação de iniciar a fase de lances, depois todo processo é automático, conforme explanado acima.

6.5.2 Iniciada a fase de fechamento de lances, os licitantes são avisados via chat na sala de negociação, a linha do lote/item também indica essa fase (na coluna Situação) e, no caso de uma Prorrogação Automática, o ícone de “Dou-lhe uma”, “Dou-lhe duas”, é exibido;

6.6. Assim que a etapa de lances for finalizada e o sistema detectar um empate, conforme estabelece os artigos 44 e 45 da LC 123/2006 a ferramenta inicia a aplicação automática do desempate em favor ME/EPP/MEI, conforme procedimento detalhado no item 9 deste Edital.

6.7 - O Sistema eletrônico informará as propostas de menor preço de cada participante imediatamente após o encerramento da etapa de lances.

7 – JULGAMENTO DAS PROPOSTAS:

7.1 - O Pregoeiro efetuará o julgamento das propostas pelo critério de **MENOR PREÇO POR LOTE**, podendo encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta diretamente ao licitante que tenha apresentado o lance de menor valor total do item, para que seja obtido preço melhor, bem assim decidir sobre sua aceitação, observados os prazos para fornecimento, as especificações técnicas, parâmetros mínimos de desempenho e de qualidade e demais condições definidas neste edital.

7.2 - Após o encerramento da sessão de disputa e estando o maior desconto, o Pregoeiro negociará o desconto.

7.3 - Encerrada a etapa de lances da sessão pública e ordenadas as ofertas, o pregoeiro comprovará a regularidade de situação do autor da melhor proposta, avaliada na forma da **Lei 10.520/2002 e 8.666/93**. O Pregoeiro verificará, também, o cumprimento das demais exigências para habilitação contidas nos itens 8 e 9 deste Edital.

7.3.3 – No caso de desclassificação do licitante arrematante, o novo licitante convocado deverá apresentar documentação e proposta nos mesmos prazos previstos nos itens 13 e 14, a contar da convocação pelo pregoeiro através do chat de mensagens.

7.3.4 - A inobservância aos prazos elencados nos itens 8 e 9, ou ainda o envio dos documentos de habilitação e da proposta de preços em desconformidade com o disposto neste edital ensejará a inabilitação do licitante e conseqüente desclassificação no certame, salvo motivo devidamente justificado e aceito pelo Pregoeiro.

7.4 - Se a proposta ou lance do maior desconto não for aceitável, ou se o licitante desatender às exigências habilitatórias, o Pregoeiro examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua aceitabilidade e procedendo à sua habilitação, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda ao edital.

7.5 - Considera-se inaceitável, para todos os fins aqui dispostos, a proposta que não atender as exigências fixadas neste Edital.

7.6 - Havendo lances no tempo de disputa da sessão pública, a proposta final de preços do licitante detentor da melhor oferta deverá ter seus valores unitários e totais ajustados de forma que os preços de cada um dos itens não resultem, após os ajustes, inexequíveis ou superfaturados.

7.7 - Constatado o atendimento das exigências fixadas no edital, inclusive as exigências de habilitação, o licitante será declarado vencedor do certame pelo Pregoeiro.

7.8 A licitante terá até 2 (duas) horas, contado da solicitação do pregoeiro no sistema, para envio da proposta e, se necessário, dos documentos complementares, adequado ao último lance ofertado após a negociação.

8. DA HABILITAÇÃO

8.1. Os documentos relativos à habilitação dos licitantes, deverão ser encaminhados até o fim de recebimento das propostas, conforme previsto neste edital, por meio eletrônico (upload), nos formatos (extensões) “pdf”, “doc”, “xls”, “png” ou “jpg”, observado o limite de 6 Mb para cada arquivo, conforme regras de aceitação estabelecidas pela plataforma <https://novobmnet.com.br/>

8.2. Franqueada vista aos interessados, será aberto o prazo para manifestação da intenção de interposição de recurso.

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

8.3. O não cumprimento do envio dos documentos de habilitação dentro dos prazos estabelecidos, acarretará a desclassificação e/ou inabilitação da licitante, bem como as sanções previstas neste Edital, podendo o Pregoeiro convocar a empresa que apresentou a proposta ou o lance subsequente.

8.4. A proposta comercial requerida no item 5 e os originais ou cópias autenticadas por tabelião de notas dos documentos de habilitação constantes no item 8, bem como os enviados na forma constante da alínea "c", deverão ser apresentados a **Diretoria de Licitações da Prefeitura Municipal de Jandira**, Rua Elton Silva, 1000 – Centro - CEP. 06600-025 - Jandira - SP, em até 05 (cinco) dias úteis após o encerramento da sessão pública, sob pena de invalidade do respectivo ato de habilitação e a aplicação das penalidades cabíveis.

8.4.1. Os documentos poderão ser apresentados em cópia simples, desde que acompanhados dos originais para que sejam autenticados por servidor da administração, ou por publicação em órgão da imprensa oficial.

8.4.2. Os documentos eletrônicos produzidos com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da Medida Provisória nº 2200-2, de 24 de agosto de 2001, serão recebidos e presumir-se-ão verdadeiros em relação aos signatários, dispensando-se o envio de documentos originais e cópias autenticadas em papel.

8.5. A empresa participante e seu representante legal são responsáveis pela autenticidade e veracidade dos documentos enviados eletronicamente.

8.1.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA

a) Registro empresarial na Junta Comercial, no caso de empresário individual ou Empresa Individual de Responsabilidade Limitada;

b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social atualizado e registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedade empresária.

c) Documentos de eleição ou designação dos atuais administradores, tratando-se de sociedades empresárias;

d) Ato constitutivo atualizado e registrado no Registro Civil de Pessoas Jurídicas, tratando-se de sociedade não empresária, acompanhado de prova da diretoria em exercício;

e) Decreto de autorização, tratando-se de sociedade empresária estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;

8.1.2. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA

a) Prova de Inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica – **CNPJ**;

b) Prova de Inscrição no **Cadastro Estadual ou Municipal**, se houver relativo ao domicílio ou sede da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto licitado;

c) Prova de regularidade para com a Fazenda Federal e para com a Seguridade Social, através de **Certidão Conjunta Negativa de Débitos ou Certidão Conjunta Positiva com Efeitos de Negativa, referente a Tributos Federais** (inclusive as contribuições sociais) e Dívida Ativada União - expedida pelo Ministério da Fazenda - Procuradoria Geral da Fazenda - Receita Federal do Brasil (PORTARIA CONJUNTA RFB / PGFN Nº 1751, DE 02 DE OUTUBRO DE 2014).

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

d) **Certidão de Regularidade de Débito com a Fazenda Estadual** (débitos inscritos), da sede ou do domicílio da licitante;

e) **Prova de regularidade** perante o Fundo de Garantia de Tempo de Serviço (**FGTS**), por meio de apresentação do CRF – Certificado de Regularidade do FGTS;

f) Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943, **Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT)**;

g) Serão aceitas certidões positivas com efeito de negativa e certidões positivas, que noticiem que os débitos certificados estão garantidos ou com sua exigibilidade suspensa.

8.1.3. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

a) **Certidão atualizada das ações relativas à falência e à recuperação judicial**, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, ou de execução patrimonial, expedida no domicílio da pessoa física, se for o caso, com prazo de validade em vigor na data de entrega dos envelopes, ou emitida em até 90 (noventa) dias anteriores à data da entrega dos envelopes, caso não possua prazo de validade indicado.

a.1) Caso a certidão apresentada seja, a Positiva com efeito de Negativa, deverá à interessada apresentar seu plano de recuperação judicial, já homologado pelo Juízo competente e em pleno vigor, apto a comprovar sua viabilidade econômico-financeira, inclusive pelo atendimento de todos os requisitos de habilitação econômico-financeiras estabelecidas neste edital.

b) Se a licitante for cooperativa ou sociedade não empresária, a certidão mencionada na alínea “a” deverá ser substituída por certidão cujo conteúdo demonstre a ausência de insolvência civil, expedida pelo distribuidor competente.

c) Caso o licitante esteja em recuperação judicial ou extrajudicial, deverá ser comprovado o acolhimento do plano de recuperação judicial ou a homologação do plano de recuperação extrajudicial, conforme o caso.

8.1.4. DECLARAÇÕES E OUTRAS COMPROVAÇÕES

8.1.4.1. Declaração subscrita por representante legal da licitante, em conformidade com o modelo constante do **Anexo IV.1**, atestando que:

a) se encontra em situação regular perante o Ministério do Trabalho no que se refere a observância do disposto no inciso XXXIII do artigo 7.º da Constituição Federal;

b) não se enquadra em nenhuma das vedações de participação na licitação do item 2.3 deste Edital;

c) atende a todos os requisitos de habilitação;

d) inexistente fato superveniente impeditivo da habilitação;

8.1.4.2. Declaração subscrita por representante legal da licitante, em conformidade com o modelo constante do **Anexo IV.2**, afirmando que sua proposta foi elaborada de maneira independente e que conduz seus negócios de forma a coibir fraudes, corrupção e a prática de quaisquer outros atos lesivos à Administração Pública, nacional ou estrangeira, em atendimento à Lei Federal nº 12.846/ 2013.

8.1.4.3. Em se tratando de microempresa ou de empresa de pequeno porte, declaração subscrita por representante legal da licitante, em conformidade com o modelo constante do **Anexo IV.3**, declarando seu enquadramento nos critérios previstos no artigo 3º da Lei Complementar Federal nº 123/2006, bem como sua não inclusão nas vedações previstas no mesmo diploma legal.

8.1.4.3.1. Se sociedade empresária, pela apresentação de certidão expedida pela Junta Comercial competente;

8.1.4.3.2. Se sociedade simples, pela apresentação da “Certidão de Breve Relato de Registro de Enquadramento de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte”, expedida pelo Cartório de Registro de Pessoas Jurídicas;

8.1.4.3.3. Se sociedade cooperativa, pela Demonstração do Resultado do Exercício ou documento equivalente que comprove Receita Bruta até o limite definido no inciso II do *caput* do art. 3º da Lei Complementar Federal nº 123/2006.

8.1.4.4. Em se tratando de cooperativa que preencha as condições estabelecidas no art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, declaração subscrita por representante legal da licitante, em conformidade com o modelo constante do **Anexo IV.4**, declarando que seu estatuto foi adequado à Lei Federal nº 12.690/2012 e que auferir Receita Bruta até o limite definido no inciso II do *caput* do art. 3º da Lei Complementar Federal nº 123/2006.

8.1.5. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

8.1.5.1 Para presente aquisição a licitante deverá comprovar mediante **atestado de capacidade técnica (documento original ou cópia autenticada)** experiência anterior, **contemplando 50% (cinquenta por cento) do lote ofertado**, em atendimento a súmula 24 do TCESP.

8.1.5.2 O(s) atestado(s) deverão ser emitidos (os) por pessoas jurídicas de direito público ou privado, exigido(s) na alínea anterior, deve(m) estar em papel timbrado, com a devida identificação e assinatura do responsável;

8.1.5.3 O(s) atestado(s) de capacidade poderá (ão) ser objeto(s) de diligência, a critério desta Prefeitura, para verificação de autenticidade de seu(s) conteúdo(s);

8.1.5.4 Encontradas divergências entre o especificado nos atestados e o apurado em eventual diligência, inclusive validação do contrato de fornecimento entre o emissor do atestado e a LICITANTE, além da desclassificação no processo licitatório, estará a LICITANTE sujeita a penalidades.

8.1.6. DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR

8.1.6.1. Superada a etapa de lances e habilitação, a empresa classificada em primeiro lugar, caberá apresentar, **no prazo de 5 (cinco) dias úteis na Secretaria da Saúde** no setor de Suprimentos, **os documentos conforme Termo de Referência**.

9. DISPOSIÇÕES GERAIS SOBRE OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

9.1 Na hipótese de não constar prazo de validade nas certidões e procurações apresentadas, a Administração aceitará como válidas as expedidas nos 90 (noventa) dias imediatamente anteriores à data de apresentação das propostas.

9.1.2 Se a licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz e com CNPJ da matriz. E se for filial todos os documentos deverão estar em nome e com CNPJ da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza ou por determinação legal, forem comprovadamente emitidos apenas em nome da matriz ou cuja validade abranja todos os estabelecimentos da empresa.

9.1.3 O Pregoeiro, a seu critério, poderá diligenciar para esclarecer dúvidas ou confirmar o teor das declarações solicitadas no item 4.1.4 deste Edital, das comprovações de qualificação

econômico-financeira e de qualificação técnica, aplicando-se, em caso de falsidade, as sanções penais e administrativas pertinentes.

9.1.4 O licitante que se considerar isenta ou imune de tributos relacionados ao objeto da licitação, cuja regularidade fiscal seja exigida no presente Edital, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração emitida pela correspondente Fazenda do domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

9.1.5 Não serão aceitos protocolos de entrega ou solicitação de documentos em substituição aos documentos ora exigidos, inclusive no que se refere às certidões.

9.1.6 Todo e qualquer documento apresentado em língua estrangeira deverá estar acompanhado da respectiva tradução para o idioma pátrio, feita por tradutor público juramentado.

9.1.7 A licitante será inabilitada se deixar de apresentar quaisquer documentos exigidos ou apresentá-los com irregularidades, em desacordo com o estabelecimento neste Pregão, não se admitindo complementação posterior.

9.1.8 Serão aceitas certidões positivas, com efeito, de negativa e certidões positivas, que noticiem que os débitos certificados estão garantidos ou com sua exigibilidade suspensa.

9.1.9 As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação neste certame, deverão apresentar toda a documentação exigida para fins de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição.

9.1.10 Havendo alguma restrição na comprovação de regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar do momento em que o proponente for declarado vencedor, ou caso o resultado não seja divulgado na sessão, a contar da publicação do resultado do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Prefeitura, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas, com efeito, de certidão negativa.

9.1.11 A não regularização da documentação, no prazo previsto no subitem, implicará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, procedendo-se a convocação dos licitantes para, em sessão pública, retomar os atos referentes ao procedimento licitatório, nos termos do Art. 4º, inciso XXIII da Lei nº. 10.520/02.

10 – DO TRATAMENTO DIFERENCIADO ÀS MICROEMPRESAS, EMPRESAS DE PEQUENO PORTE.

10.1 – O tratamento diferenciado conferido às empresas de pequeno porte, às microempresas e às cooperativas de que tratam a Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006 e a Lei 11.488, de 15 de junho de 2007, deverá seguir o procedimento descrito a seguir:

10.1.1 – Os licitantes deverão indicar no sistema eletrônico de licitações, antes do encaminhamento da proposta eletrônica de preços, a sua condição de microempresa, empresa de pequeno porte ou cooperativa.

10.1.1.1 - O licitante que não informar sua condição antes do envio das propostas perderá o direito ao tratamento diferenciado.

10.1.1.2 – Ao final da sessão pública de disputa de lances, o sistema eletrônico detectará automaticamente as situações de empate a que se referem os §§ 1º e 2º do art. 44 da Lei Complementar 123/2006, de 14 de dezembro de 2006.

10.1.2.1 – Considera-se empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas, empresas de pequeno porte e cooperativas sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada, quando esta for proposta de licitante não enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte ou cooperativa.

10.1.2.2 – Não ocorre empate quando a detentora da proposta mais bem classificada possuir a condição de microempresa, empresa de pequeno porte ou cooperativa. Nesse caso, o pregoeiro convocará a arrematante a apresentar os documentos de habilitação.

10.1.3 – Caso ocorra a situação de empate descrita no item 9.1.2.1, o pregoeiro convocará o representante da empresa de pequeno porte, da microempresa ou da cooperativa mais bem classificada, imediatamente e por meio do sistema eletrônico, a ofertar lance inferior ao menor lance registrado para o item no prazo de cinco minutos.

10.1.3.1 – Caso a licitante convocada não apresente lance inferior ao menor valor registrado no prazo acima indicado, as demais microempresas, empresas de pequeno porte ou cooperativas que porventura possuam lances ou propostas na situação do item 9.1.2.1 deverão ser convocadas, na ordem de classificação, a ofertar lances inferiores à menor proposta.

10.1.3.2 – A microempresa, empresa de pequeno porte ou cooperativa que apresentar o melhor lance, inferior ao menor lance ofertado na sessão de disputa, será considerada arrematante pelo pregoeiro, que encerrará a disputa do item na sala virtual.

10.1.3.3 – O não oferecimento de lances no prazo específico destinado a cada licitante produz a preclusão do direito de apresentá-los. Os lances apresentados em momento inadequado, antes do início do prazo específico ou após o seu término serão considerados inválidos.

10.1.4 – Caso a proposta inicialmente mais bem classificada, de licitante não enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte ou cooperativa, seja desclassificada pelo pregoeiro, por desatendimento ao edital, essa proposta não é mais considerada como parâmetro para o efeito do empate de que trata esta cláusula.

10.1.4.1 – Para o efeito do empate, no caso da desclassificação de que trata o item anterior, a melhor proposta passa a ser a da próxima licitante não enquadrada como microempresa, empresa de pequeno porte ou cooperativa, observado o previsto no item 9.1.2.2.

10.1.4.2 – No caso de o sistema eletrônico não convocar automaticamente a microempresa, empresa de pequeno porte ou cooperativa, o pregoeiro o fará através do “chat de mensagens”.

10.1.4.3 – A partir da convocação de que trata o item 9.1.4.2, a microempresa, empresa de pequeno porte ou cooperativa, poderá oferecer proposta inferior à então mais bem classificada, através do “chat de mensagens”, dentro do prazo definido pelo pregoeiro, sob pena de preclusão de seu direito.

10.1.4 – O julgamento da habilitação das microempresas, empresas de pequeno porte e cooperativas obedecerá aos critérios gerais definidos neste edital, observadas as particularidades de cada pessoa jurídica.

10.1.5 – Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado às microempresas, empresas de pequeno porte e cooperativas um prazo adicional de 05 (cinco) dias úteis para a regularização da documentação, contados a partir da notificação da irregularidade pelo pregoeiro. O prazo de 05 (cinco) dias úteis poderá ser prorrogado por igual período se houver manifestação expressa do interessado antes do término do prazo inicial.

11 – RECURSO, ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

11.1. Havendo interposição de recurso o Pregoeiro informará aos recorrentes que poderão apresentar memoriais contendo **as razões recursais no prazo de 03 (três) dias úteis** após o encerramento da sessão pública, sob pena de preclusão. Os demais licitantes poderão apresentar contrarrazões ao(s) recurso(s) interposto(s) no prazo comum de 03 (três) dias úteis contados a partir do término do prazo para apresentação, pelo(s) recorrente(s), dos memoriais recursais, sendo-lhes assegurada vista aos autos do processo no endereço indicado no Preâmbulo deste Edital.

11.2. Os memoriais de recurso e as contrarrazões serão oferecidos por meio eletrônico no sítio <https://novobmnet.com.br/>, opção “RECURSO”. A apresentação de documentos relativos às peças antes indicadas, se houver, será efetuada mediante protocolo dentro dos prazos estabelecidos no item 6.2.

11.3. A falta de interposição do recurso na forma prevista no item 6.1 importará na decadência do direito de recorrer, podendo o Pregoeiro adjudicar o objeto do certame ao vencedor na própria sessão pública e, em seguida, propor à autoridade competente a homologação do procedimento licitatório.

11.4. O recurso terá efeito suspensivo e o seu acolhimento importará a invalidação dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

11.5. Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente adjudicará o objeto da licitação à licitante vencedora e homologará o procedimento licitatório.

11.6. A adjudicação será feita por item, conforme o detalhamento constante do Termo de Referência, anexo I, facultando-se ao licitante a participação em quantos itens for de seu interesse.

12 - DA CONTRATAÇÃO

12.1 - A licitante classificada nos termos da presente licitação será convocada para, **no prazo de até 05 (cinco) dias úteis contados da data de convocação a assinar o termo de contrato / ata/, nos termos do art. 62 da Lei nº 8.666/1993, anexo III do presente Edital.** O prazo para assinatura poderá ser prorrogado por uma única vez, por igual período, desde que solicitado por escrito pela adjudicatária durante seu transcurso e que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.

12.1.1 – Caso a licitante classificada não atenda o item anterior, nessa hipótese, o processo retornará ao pregoeiro, que convocará os licitantes e, em sessão pública, procederá ao exame das demais propostas, bem como da habilitação de seu ofertante, seguindo a ordem da classificação, até que uma proposta atenda, integralmente, ao edital, sendo o seu autor declarado vencedor e convocado para assinar o Termo de Contrato/Ata.

12.1.1.1 - No prazo fixado na convocação específica caracterizará inadimplência das obrigações decorrentes desta licitação, sujeitando-a as penalidades neste Edital e na legislação vigente.

13. PRAZOS E CONDIÇÕES PARA ASSINATURA DO CONTRATO / ATA

13.1 - A vencedora **deverá assinar o Contrato / Ata de Registro de Preços dentro do prazo de até 05 (cinco) dias úteis**, contados da data da publicação da homologação – adjudicação do certame, Rua Elton Silva, 1000, Centro, Jandira - SP, na Diretoria de Compras e Licitações.

13.2 - O **prazo cedido para a assinatura do Contrato / Ata poderá ser prorrogado uma única vez**, por igual período, quando solicitado durante o seu transcurso, pela parte, e desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.

14. PRAZOS, LOCAIS E CONDIÇÕES DE ENTREGA

14.1 - O prazo de entrega será de até 20 (vinte) dias corridos a partir do recebimento da Ordem de Serviços, no Almoarifado Central do Município de Jandira – SP, localizado na Rua Heneyde Storni Ribeiro, 75, Jardim Alvorada, CEP 06612-170, no horário de expediente comercial das 08:00 às 17h.

15. DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO DO OBJETO

15.1 - Estando em conformidade com o proposto, o objeto da licitação será recebido no prazo estipulado no subitem anterior e o acompanhamento e fiscalização será realizado pela Secretaria Municipal de Segurança Pública.

15.2 - Os produtos adquiridos deverão ser devidamente transportados e acompanhados de manuais originais, em língua portuguesa, constando todas as informações necessárias para a instalação, configuração e utilização, quando houver.

15.3 – Os produtos deverão ser devidamente acompanhados das duas vias de fatura comercial com as suas especificações detalhadas ou documento equivalente necessário à conferência do produto.

15.4 - Constatadas irregularidades no objeto licitado, o Contratante poderá:

a) se disser respeito à especificação, rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;

a1) na hipótese de substituição, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração, no prazo máximo de 02 (dois) dias úteis, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado;

b) se disser respeito à diferença de quantidade ou de partes, determinar sua complementação ou rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;

b1) na hipótese de complementação, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação do Contratante, no prazo máximo de 02 (dois) dias contados da notificação por escrito mantido o preço inicialmente contratado.

16. DA FORMA DE PAGAMENTO

16.1. O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias, contados da apresentação da nota fiscal/fatura e entrega dos produtos no Almoarifado, à vista do respectivo Termo de Recebimento do objeto ou Recibo, na forma prevista nos subitens do item XI, e deverá constar OBRIGATORIAMENTE no corpo da N.F., o número do contrato ou A.F., o número da licitação e/ou processo.

16.2. As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à Contratada e seu vencimento ocorrerá em até 30 (trinta) dias após a data de sua apresentação válida.

16.3. O pagamento será feito mediante crédito aberto em conta corrente em nome da Contratada no Banco.

16.4. Nos pagamentos em atraso serão acrescidos de juros de mora da caderneta de poupança, previstos nas Leis Federais números 9.494/97 e 11.960/99, *pro rata tempore*.

17. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

17.1. As despesas decorrentes das futuras contratações, objeto desta Licitação, correrão à conta dos recursos consignados no Orçamento vigente, na seguinte dotação:

ÓRGÃO DA DESPESA	ELEMENTO ECONÔMICO	FUNCIONAL E PROGRAMÁTICA	FONTE	SECRETARIA
08.12.00	4.4.90.52.00	10.302.1003	95	Saúde

18. DAS SANÇÕES PARA O CASO DE INADIMPLENTO

18.1 - Ficará impedida de licitar e contratar com a Administração da Prefeitura de Jandira pelo prazo de até 5 (cinco) anos, ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, a pessoa, física ou jurídica, que praticar quaisquer atos previstos no artigo 7º da Lei federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002.

18.2 - Pela recusa injustificada em assinar o Termo de contrato/ata de registro de preços ou retirar o instrumento equivalente no prazo em que foi convocado - multa compensatória de vinte por cento (20%) sobre o valor total da contratação, inaplicável aos licitantes convocados nos termos do parágrafo 2º do artigo 64 da Lei Federal nº. 8.666/93.

18.3 - Pelo atraso na execução do contrato – multa moratória de cinco décimos por cento (0,5%) por dia de atraso, até o limite de 10% (dez por cento), após poderá ser considerada infração contratual, e levar a rescisão contratual.

18.4 - Pela infração a qualquer das cláusulas contratuais – multa contratual de 20% (vinte por cento) sobre o valor total contratado.

19. IMPUGNAÇÕES E PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS

19.1. As impugnações e os pedidos de esclarecimentos serão formulados por meio eletrônico, diretamente na plataforma <https://novobmnet.com.br/>. As impugnações e os pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

19.2. Acolhida a impugnação contra o ato convocatório, será designada nova data para realização da sessão pública, se for o caso.

19.3. As decisões das impugnações e as respostas aos pedidos de esclarecimentos serão entranhados aos autos do processo licitatório e estarão disponíveis para consulta por qualquer interessado.

19.4. A ausência de impugnação implicará na aceitação tácita, pelo licitante, das condições previstas neste Edital e em seus anexos, em especial no Termo de Referência.

20. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

20.1. As normas disciplinadoras desta licitação serão interpretadas em favor da ampliação da disputa, respeitada a igualdade de oportunidade entre as licitantes, desde que não comprometam o interesse público, a finalidade e a segurança da contratação.

20.2. Os casos omissos serão solucionados pelo Pregoeiro e as questões relativas ao sistema, pela Coordenadoria de Compras Eletrônicas, da Secretaria da Fazenda e Planejamento.

20.3. Das sessões públicas de processamento do Pregão serão lavradas atas circunstanciadas, observado o disposto no artigo 14, inciso IX, do Regulamento anexo à Resolução CC-27/2006, a serem assinadas pelo Pregoeiro e pela equipe de apoio.

20.4. O sistema manterá sigilo quanto à identidade das licitantes:

20.4.1. Para o Pregoeiro, até a etapa de negociação com o autor da melhor oferta;

20.4.2. Para os demais participantes, até a etapa de habilitação;

20.5. Será excluído do certame o licitante que, por quaisquer meios, antes ou durante a sessão pública, franqueie, permita ou possibilite a sua identificação para a Unidade Compradora, para o Pregoeiro ou para os demais participantes em qualquer momento, desde a publicação do aviso até a conclusão da etapa de negociação, especialmente no preenchimento do formulário eletrônico para a entrega das propostas.

20.6. A exclusão de que trata o item anterior dar-se-á por meio de desclassificação do licitante na etapa "Análise de Propostas" e/ou pela não aceitabilidade do preço pelo pregoeiro na etapa "Análise da Aceitabilidade de Preço".

20.7. 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.

20.7.1. As falhas passíveis de saneamento na documentação apresentada pelo licitante são aquelas cujo conteúdo retrate situação fática ou jurídica já existente na data da abertura da sessão pública deste Pregão.

20.7.2. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

20.8. A Prefeitura, na salvaguarda de seus interesses e conveniências poderá solicitar, e as licitantes obrigam-se a prestar todos os esclarecimentos necessários, quer através de documentos ou de sindicâncias e verificações "in loco", visando aferir a capacidade técnica e administrativa destas, podendo, ainda, promover diligências nos termos previstos no parágrafo terceiro do artigo 43, da Lei n.º 8.666/1993.

20.9. O Pregoeiro poderá solicitar assessoria técnica de quaisquer outros departamentos da Prefeitura ou de terceiros, em qualquer fase deste procedimento licitatório, bem como lhe fica assegurado o direito de, se assim julgar necessário ou conveniente, visitar as dependências das licitantes, para nelas verificar as condições de trabalho e de atendimento às exigências deste Edital.

20.10. O Pregoeiro poderá no decorrer do procedimento licitatório, inclusive na fase de análise de documentação de habilitação e propostas, solicitar análise e manifestação de uma assessoria jurídica e/ou contábil para embasar as suas decisões.

20.11. A detentora se obriga a manter, durante toda a execução da ata do contrato / ata de registro de preços, compatibilidade com as obrigações assumidas, assim como todas as condições de habilitação e qualificação, exigidas nesta licitação.

20.12. O resultado deste Pregão e os demais atos pertinentes a esta licitação, sujeitos à publicação, serão divulgados no Diário Oficial do Estado e www.jandira.sp.gov.br, opção para "para empresas".

20.13. Os prazos indicados neste Edital em dias corridos, quando vencidos em dia não útil, prorrogam-se para o dia útil subsequente.

20.14. Para dirimir quaisquer questões decorrentes da licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da Comarca da cidade de Jandira.

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

20.15. Integram o presente Edital:

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

ANEXO II – MODELO DE FORMULÁRIO DE PROPOSTA

ANEXO III – **MINUTA DA AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO;**

ANEXO IV – TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO;

ANEXO V – MODELOS DE DECLARAÇÕES (ANEXO V.1, V.2, V.3 E V.4);

20.16. Para dirimir quaisquer questões decorrentes da licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da Comarca da cidade de Jandira.

Jandira, 13 de Dezembro de 2023

Gabriela Moreira Rocha
Secretária de Saúde

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

ANEXO I TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO:

Abertura de Licitação para Aquisição de **MOBILIÁRIOS, ELETRODOMÉSTICOS, ELETRÔNICOS E EQUIPAMENTOS DE TREINAMENTO** para compor a **NOVA BASE DO SAMU**.

2. JUSTIFICATIVA:

O Serviço de Atendimento Móvel de Urgência (SAMU 192) tem como objetivo chegar precocemente à vítima após ter ocorrido alguma situação de urgência ou emergência que possa levar a sofrimento, a sequelas ou mesmo à morte. São urgências situações de natureza clínica, cirúrgica, traumática, obstétrica, pediátrica, psiquiátrica, entre outras. O atendimento do SAMU 192 começa a partir do chamado telefônico, quando são prestadas orientações sobre as primeiras ações. A ligação é gratuita, para telefones fixo e móvel. Os técnicos do atendimento telefônico que identificam a emergência e coletam as primeiras informações sobre as vítimas e sua localização. Em seguida, as chamadas são remetidas ao Médico Regulador, que presta orientações de socorro às vítimas e aciona as ambulâncias quando necessário. As ambulâncias do SAMU 192 são distribuídas estrategicamente, de modo a otimizar o tempo-resposta entre os chamados da população e o encaminhamento aos serviços hospitalares de referência. "A prioridade é prestar o atendimento à vítima no menor tempo possível, inclusive com o envio de médicos conforme a gravidade do caso." O tempo resposta é um indicador usado para avaliação da qualidade de serviços de atendimento pré-hospitalar (APH). Consiste no intervalo de tempo entre a expressão do pedido de socorro até a chegada da equipe à cena do evento.

Devido as instalações existentes não comportarem a demanda atual de utilização do espaço, a nova Base já se encontra em fase de construção e por isto a aquisição dos móveis se faz necessária, haja vista a otimização do espaço físico funcional do Departamento, fornecendo aos servidores a adequação de melhor conforto no ambiente de trabalho.

A aquisição justifica-se ainda a necessidade de realizar processo licitatório para compra de móveis e eletrodomésticos, para equipar adequadamente o local. Bem como, contribuirá para a adequação do ambiente para o desenvolvimento das atividades exercidas na Base. Cabe aqui ressaltar que o uso contínuo dos mobiliários enseja o desgaste e danificação desses, comprometendo a estrutura física dos ambientes de trabalho, a rotina administrativa e a saúde do servidor, que passa a maior parte do seu tempo no ambiente de trabalho. Para tanto, se faz necessário realizar constantes investimentos na estrutura e bem estar dos ambientes, a fim de proporcionar condições ideais para o desenvolvimento das atividades, comodidade e acolhimento aos servidores e munícipes que frequentam as repartições públicas.

A aquisição dos itens se **dará através da transferência de Saldos de Origem Federal remanescentes aos exercícios de 2018 - Referente a Lei Complementar nº 197 DE 6 de Dezembro de 2022**. O valor depositado no **Banco 001 (Banco do Brasil) Agência 3565-3, Conta: 244082**, onde há a importância de **R\$596.792,29 (quinhentos e noventa e seis mil e setecentos e noventa e dois e vinte e nove centavos)**.

Informamo-vos que não há contrapartida obrigatória, porém, após cotação, pode haver uma diferença de preço de mercado para a aquisição de todos os equipamentos do convênio.

Caso haja, esta diferença deve ser assumida com recursos próprios do município como contrapartida.

3. ESPECIFICAÇÕES:

Lote 01		
Item	Quant.	Especificação
01	02	<p>Especificações mínimas: REFRIGERADOR DUPLEX FROST-FREE Refrigerador Domestico; Frost Free; Duplex; Capacidade Liquida de mínimo 433/450 Litros; Na Cor Branca; Com Prateleiras Em Vidro Temperado, Gavetão de Frutas/legumes, Separador de Garrafas, Porta Ovos; Medidas: 1860 x 735 x 797 Mm (axl xp); 60 Hz; Consumo: 55 Kwh/mês; Voltagem: 127 V; Peso Aproximado: 76 Kg; Gavetão de Frutas e Legumes, Turbo Freezer, Garantia Mínima de 12 Meses; Fabricado de Acordo Com Legislação Vigente; Com Selo Procel, Eficiência Energética Letra A;</p>
02	01	<p>Especificações mínimas: FOGÃO 05 BOCAS Fogão de piso a gás (GLP) com forno; Modelo: doméstico, com 05(cinco) queimadores (bocas); Medidas aproximadas: L = de 75 a 80 cm x A = de 65 a 70 cm x P = de 55 a 60 cm (Largura x Altura x Profundidade); Material: aço estampado e acabamento exterior (gabinete) com tinta a pó, na cor: branca; Forno com capacidade média: de 90 a 120 L (Litros); Tensão elétrica nominal: Bivolt (127 / 220 V). certificação INMETRO. As especificações acima são parâmetros mínimos, serão aceitas as propostas com itens comprovadamente similares, ou equivalentes, ou ainda superiores</p>
03	02	<p>APARELHO MICRO-ONDAS Especificações Mínimas: Com capacidade mínima de 34 litros, tipo de mesa, na cor branca, porta com trava de segurança, teclado numérico, timer, prato giratório, luz interna, 10 níveis de potência, 127 volts, potência mínima, 1.100 (WATTS), classificação energética A, garantia de doze meses, embalagem plástica ou papelão, devidamente protegido com revestimento de isopor e identificado como frágil e posição de manuseio. Produto Deverá Conter Manual de Instrução Em Português; Em Conformidade Com Portaria Inmetro 497/11, Atualizações Posteriores e Demais Normas Pertinentes</p>

Lote 02		
Item	Quant.	Especificação
04	01	<p>ESTEIRA ELETRONICA Especificações mínimas: Esteira; Eletrônica, Dimensão 180 x 79 x 142cm(cxlxa)area Da Manta 134x42cm (cxl), Peso 105.6kg; para Caminhada Ou Corrida; Com Sistema de Inclinação Manual Com Duas Posições 0% Ou 5%; Com Capacidade de Utilizacao de 150kg; Com</p>

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		Velocidade Maxima de 16km/h; Painel Com Lcd,com Marcadores de Velocidade, Distancia, Cronometro, Monitoração Cardíaca e Calorias; Na Cor Padrão do Fabricante; Monitoramento de Frequência Cardíaca Por Sensores de Lóbulo de Orelha; Potência de 2 Hp Ac; Com Voltagem de 110/220w; Com Garantia de 3 Anos para Defeitos de Fabricação;
--	--	--

Lote 03

05	01	Especificações mínimas: Halteres emborrachados; ferro fundido revistido em PVC Kit: Pares de 1 a 10kg; Kit completo: 110 kg de halteres Suporte de halter para 10 pares
06	01	Especificações mínimas: Espaldar pra alongamento Espaldar pra alongamento: fabricado e tubo de ferro 40x40mm=4cmx4cm como parede de 1,5mm pintura eletrostática em pó preta resistente a ferrugem medidas: altura: 220cm largura: 90cm distância do chão para primeira barra: 15cm distância da barra superior da parede: 50cm distância entre a parede: 20cm distância entre barras: 28cm peso suportado: 150kg

Lote 04

07	07	ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS -DIMENSÕES 800X500X1600MM. (LPA) Especificações Mínimas: Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – MediumDensityParticleboard), O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mmde acordo com as Normas ABNT. Laterais, Fundo, Prateleira (2 prateleiras reguláveis 01 prateleira fixa) e Portas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – MediumDensityParticleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura. Portas com acabamento nos quatro topos, Prateleiras com acabamento no topo frontal, Fundo com acabamento no topo inferior; Sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. Portas com sistema de fechamento simultâneo das duas folhas, sendo fixador na porta esquerda confeccionado em chapa de aço zincado branco com espessura de 1,20 mm com medidas de 38 x 38 x 19, em formado de L, com todas as quinas arredondas
----	----	--

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

sendo as duas pontas do L com arredondado a 180°, deste modo não apresentando quinas cortantes, sendo fixado por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. Batente superior da porta direita, deverá ser fixado ao tampo superior em sua face inferior, em formato de L medindo 16 x 25 x 45 mm e espessura 0,90, possui dos furos oblongos para fixação e regulagem e fixado por 2 parafusos auto atarrachante de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. Fechadura modelo lingüeta, com acabamento cromado, chave com sistema rebatível, com corpo em polipropileno injetado, a fechadura deverá ser fixada com calço em polipropileno com altura de 5 mm, com medidas 38 x 43 mm. Dobradiças Curva com abertura de 95° e mola de pressão, com acabamento zincado, com caneco de fixação em uma cavidade de 35 mm, sendo fixada a porta e lateral por parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. As portas devem ficar no mínimo a 90 mm do piso. Rodapé com altura de 75 mm, com fixação por 2 cavilhas nº 8 em plástico em cada lado, poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hotmelt no topo inferior. A sustentação da porta será feita com dobradiças de pressão com abertura de 90°, sendo as mesmas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixadas as portas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e/ou Fenda, com rosca milimétrica com 4.00 mm. As laterais devem ter a furação com distância de 32 mm entre furos e furos com diâmetro de 5 mm de para regulagem de prateleira, pino de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, o pino possui sistema de segurança (encaixe na face inferior na prateleira, e encaixe com trava de fixação na lateral do armário) evitando a remoção da prateleira ou pino de modo involuntário, em formato de L com largura de 12 mm e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix e cavilhas plásticas e deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Rodapés em tubo de aço 50x30mm com ponteiras niveladores. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor cinza.

Superada a etapa de lances, à empresa classificada em primeiro lugar, deverá encaminhar documentação complementar

Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018

Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		<p>de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante..</p> <p>Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas. ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p>
08	04	<p>MESA PARA ESCRITÓRIO EM FORMATO L 1,40 x 1,40 COM 02 GAVETAS</p> <p>Especificações Mínimas: Tampo confeccionados com</p>

		<p>chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particle board), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Painel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação da travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por</p>
--	--	--

chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Gaveteiro Fixo 02 gavetas (medidas L315 x A245 x P445 mm) Laterais, Fundo e frente das gavetas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), fundo com acabamento no topo inferior; sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, Fechamento simultâneo sendo fechadura frontal com acabamento cromado, chaves com sistema de escamoteamento, gavetase fundo com espessura de 3 mm. Gavetas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou – 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm. Corrediças deverão ser com corrediças de aço estampado com roldanas de nylon Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Vara de tranca plástico com largura de 18 a 21 mm espessura de 7 a 9 mm com comprimento de

acordo com a necessidade do mobiliário, deve correr dentro de vão usinado, pino plástico para encaixe de fechadura, devem estar posicionados um acima do pino da fechadura e um logo abaixo comprimento de 24 a 26 mm com diâmetro de 8 mm, fixado ao varão plástico através de parafuso de 25x 4 mm, pino plástico para tranca da gaveta. Cor cinza.

Superada a etapa de lances à empresa classificada em primeiro lugar, deverá encaminhar documentação complementar

Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018

Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante..

Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.

Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:

NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.

NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento

NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas

NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.

NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.

NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.

NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.

JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		<p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas. ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p>
09	05	<p>MESA RETA - DIMENSÕES 1200X600X740MM. (LPA) COM 02 GAVETAS Especificações Mínimas: Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particle board), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Painel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação da travessa/estrutura deverá ser</p>

feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Gaveteiro Fixo 02 gavetas (medidas L315 x A245 x P445 mm) Laterais, Fundo e frente das gavetas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), fundo com acabamento no topo inferior; sendo encabeçados com fita de poliéstereno com 2.00 mm de espessura mínima, Fechamento simultâneo sendo fechadura frontal com acabamento

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

cromado, chaves com sistema de escamoteamento, gavetase fundo com espessura de 3 mm. Gavetas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm. Corrediças deverão ser com corrediças de aço estampado com roldanas de nylon Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Vara de tranca plástico com largura de 18 a 21 mm espessura de 7 a 9 mm com comprimento de acordo com a necessidade do mobiliário, deve correr dentro de vão usinado, pino plástico para encaixe de fechadura, devem estar posicionados um acima do pino da fechadura e um logo abaixo comprimento de 24 a 26 mm com diâmetro de 8 mm, fixado ao varão plástico através de parafuso de 25x 4 mm, pino plástico para tranca da gaveta. Cor cinza

Superada a etapa de lances, à empresa classificada em primeiro lugar, deverá encaminhar documentação complementar:

Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras

Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante..

Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.

Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:

NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.

NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento

NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas

NBR 9209_1986 - Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosforização.

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		<p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas. ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p>
10	01	<p>MESA DE REUNIÃO PARA OITO CADEIRAS Especificações Mínimas: 2,00 x 0,90 x 0,75M. Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particle board), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Painel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e</p>

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação da travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, cor cinza.

Superada a etapa de lances, à empresa classificada em primeiro lugar, deverá encaminhar documentação complementar

Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras

Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante..

Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.

Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:

NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.

NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação

		<p>do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas NBR 9209_1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0. NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico. NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana. ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas. ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p>
11	03	<p>MESA DE REFEITORIO Especificações Mínimas: 0,78 X 0,70 X 1,20 M Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particle board), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas</p>

em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Painel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação da travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm. Cor cinza.

Superada a etapa de lances, à empresa classificada em primeiro lugar, deverá encaminhar documentação complementar

Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras

Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante..

Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.

Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:

NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		<p>revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas. ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p>
--	--	---

Lote 05		
12	15	<p>CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS</p> <p>Especificações Mínimas: Preta espuma injetada em poliuretano flexível isenta de cfc, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com espessura da borda medindo 65 mm e espessura interna entre 44 e 55 mm. o revestimento do assento possui detalhe em costura em todo o contorno superior, formando um acabamento que delimita o estofamento. não utiliza cola na fixação do revestimento. botão posicionado a direita do assento para regulagem de profundidade útil do assento, com seis posições de bloqueio e curso de 50</p>

mm, fornecendo ao usuário melhor aproveitamento de toda a extensão da superfície do assento. capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado que dispensa o uso do perfil de pvc. mecanismo com corpo de aço estampado com mínimo de 2 mm de espessura, chapa de fixação do encosto estampada com mínimo de 4 mm de espessura, placa do assento estampada com no mínimo 3mm de espessura. apresenta capa de acabamento injetada na cor preta. mecanismo sincronizado excêntrico com regulagem automática de tensão do movimento de reclinção (peso pessoa) com 2 alavancas injetadas em termoplástico e haste interna em aço trefilado de 8 mm. possui sincronismo em sua regulagem, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário. o mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. possui alavanca sob o assento a direita do usuário, para regulagem de altura do assento e alavanca do lado esquerdo para desbloqueio do movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento, este movimento permite com que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção. a regulagem de inclinação do encosto proporciona 4 pontos de parada. internamente existem 3 pinos zincados com a função de articular o conjunto assento e encosto, todos com diâmetro aproximado de 10 mm e um pino zincado para fixação da rabetta com diametro aproximado de 8mm. o mecanismo tem sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada por sistema peso pessoa que adequa a tensão do mecanismo automaticamente ao peso do usuário. possui sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento. o mecanismo dispõe de encaixe em cone morse (1° 26' 16") para acoplamento de coluna fixa ou com regulagem. coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com 125 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. acabamento em pintura eletrostática, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, que garante grande resistência mecânica e excelente acabamento. bucha guia para o

pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente com precisão de 0,03 mm. com comprimento de 70 mm proporciona guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma din em 16955 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. o movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. base piramidal com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6) com aproximadamente 30% de fibra de vidro na cor grafite e características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. o cone possui um anel metálico que é inserido no molde no momento da injeção, conferindo maior resistência mecânica. este anel é fabricado em aço com diâmetro externo de 56,8 mm e espessura de 3 mm com acabamento zincado. com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. estrutura do rodízio (cavaletes) injetados em resina de engenharia. o sistema de acoplamento entre rodas é realizado por duplo sistema de engate: engate das rodas ao eixo de aço horizontal e outro engate do cavalete às rodas (flange). o eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. "apoia-braço 4d, com parte superior injetada em poliuretano integral skin e corpo injetado em resina termoplástica. dotado de: regulagem de altura em 9 posições, com travamento por sistema de manopla e deslocamento vertical. regulagem angular e rotação em seu próprio eixo (360° graus). possui 220 mm de comprimento, 105 mm de largura e 20 mm de espessura."

O licitante deverá apresentar as seguintes comprovações, em nome do fabricante dos moveis/cadeiras, como documentação complementar:
A. certificação do processo de pintura emitido por OCP ou ABNT em nome do fabricante dos objetos

ofertados, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983; ABNT NBR 5841:2015, 8095:2015; ASTM d 522:2017 e ASTM d 523:2018. O certificado deverá ser apresentado em conjunto com o relatório de ensaio expedido por laboratório devidamente acreditado pelo INMETRO;

relatório ergonômico da cadeira de acordo com os parâmetros da nr-17. Este documento deverá ser emitido por profissional habilitado, tais como engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou especialista em ergonomia devidamente qualificado e registrado em órgão competente ou certificado pela associação brasileira de ergonomia (ABERGO);

Certificado de conformidade de acordo ABNT NBR 13962:2018 ou versão mais recente emitido pelo organismo de certificação de produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO. Alternativamente poderá ser aceito o certificado ISO 21015:2007 ou BIFMA. O certificado deverá vir acompanhado do relatório de ensaio para ABNT NBR 13962:2018 emitido por laboratório acreditado pelo

Certificado de regularidade de cadastro do fabricante junto ao IBAMA nos termos do artigo 17, inciso II, da lei nº 6.938, de 1981, e da instrução normativa IBAMA nº 31, de 03/12/2009; de atividades potencialmente poluidoras ou utilizadoras de recursos ambientais, acompanhado de certidão de que nada deve;

relatórios de ensaios de espuma expedidos por laboratório devidamente acreditado pelo INMETRO de conformidade com as seguintes normas: NBR 8537 com resultado de densidade entre 45 e 55 kg/m³; NBR 9176 força de indentação com fator de conforto derivado das forças de indentação entre 2 e 3, força de indentação média a 65% de no mínimo 550 n; NBR 14961 teor de cinzas com no máximo 0,05%; NBR 8516, com resultado de resistência ao rasgamento de no mínimo 650 n/m; NBR 8619, com resultado de resiliência entre 50 e 60%; NBR 8910 relatório de ensaio de resistência à compressão a 50% com resultado entre 9 e 10 KPA; relatório de ensaio de isenção de CFC;

relatório de ensaio expedido por laboratório devidamente acreditado pelo INMETRO atestando que o produto seja constituído, no todo ou em parte, por material reciclado, atóxico, biodegradável, em conformidade com a diretiva ROHS atendendo o disposto no decreto nº 9.178, de 23 de outubro de 2017, especialmente no art. 5º e 8º;

relatórios de ensaios de tecido expedidos por laboratório devidamente acreditado pelo INMETRO de conformidade com as seguintes normas: NBR 9925/09 com resultado de esgarçamento - urdume entre 5mm e

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		<p>6 mm, resultado de esgarçamento – trama entre 6 mm e 7 mm; determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos NBR ISO 13934-1/16 com trama ardume mínima de 14 e tração trama mínima de 28; determinação da gramatura de superfícies têxteis NBR 10591/08 com resultado de gramatura entre 270 g/m² e 290g/m²;</p> <p>certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 emitido por OCP acreditado pela CGCRE, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados. Nota: No certificado deve constar o modelo fornecido em proposta. Certificado deve constar o modelo fornecido em proposta;</p> <p>Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
13	12	<p>CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO:</p> <p>Especificações Mínimas:</p> <p>Estrutura: formada por dois pés dobrados produzidos em tubo seção retangular com cantos arredondados em tubo de aço oblongo 16 x 30, espessura de 1,5mm, com ponteiras plásticas, com ponteiras plásticas internas em polipropileno. Suporte de encosto com duas peças dobradas em tubo seção retangular com cantos arredondados 30x20mm e espessura de 1,5mm, encaixadas internamente no encosto e no assento, e soldado a dois tubos redondos de Ø1” e espessura de 1,5mm, com ponteiras plásticas internas em polipropileno. Partes em aço com tratamento anticorrosivo à base de fosfato de zinco, aspersão e desengraxe para remover a oleosidade, condicionador para preparar a superfície para fosfatização, pintura eletrostática a epóxi-pó com camada de 30 a 40 microns, secagem em estufa a 240°C, pintadas em transportadores aéreos. Assento e encosto: anatômicos injetados em polipropileno com espessura mínima de 4 mm na cor preta a ser definida em catalogo; Todas as terminações dos componentes metálicos devem apresentar fechamento com ponteiras de PVC rígido bem acabado na cor do assento e aderidas de forma que sua retirada só consiga acontecer com auxílio de ferramenta. Acabamento: estrutura na cor cinza metálico.</p> <p>Dimensoes: medidas do assento: profundidade= 410mm (± 10mm) largura= 460 mm (± 10mm) medidas do encosto: altura minima= 280 mm largura= 460 mm (± 10mm)</p> <p>PESO SUPORTADO ATÉ 150 KG. Assento e encosto na cor PRETA</p> <p>Superada a etapa de lances, à empresa classificada em primeiro lugar, deverá encaminhar documentação</p>

	<p>complementar</p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante..</p> <p>Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfíciesrugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas. ASTM D 7091:2013 – Pratica padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não</p>
--	--

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
14	08	<p>CADEIRA GIRATÓRIA: Especificações Mínimas: Medidas: extensão vertical do encosto (NBR 13962) - 660 mm altura da tela do encosto - 550 mm largura total do encosto - 480 mm assento: possui largura de 490 mm e profundidade de 470 mm. Será admitido tolerância dimensional de até 5% para mais ou para menos estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Na parte traseira, é montada uma capa de acabamento no encosto (encaixe sem utilização de parafusos), esta possui gravação do nome do fabricante em baixo relevo. A capa possui no mínimo 2,5 mm de espessura. Apoio lombar injetado em resina termoplástica com regulagem de altura, montado no encosto por encaixe (sem utilização de parafusos), com duas guias laterais (mínimo 10 mm de altura) que garantem a uniformidade do movimento de altura. largura aproximada do apoio lombar 430 mm e altura de 95 mm. Assento com interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com espessura da borda medindo 65 mm e espessura interna entre 44 e 55 mm. O revestimento do assento possui detalhe em costura em todo o contorno superior, formando um acabamento que delimita o estofamento. Não utiliza cola na fixação do revestimento. Botão posicionado a direita do assento para regulagem de profundidade útil do assento, com seis posições de bloqueio e curso de 50 mm, fornecendo ao usuário melhor aproveitamento de toda a extensão da superfície do assento. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado que dispensa o uso do perfil de PVC. Mecanismo com corpo de aço estampado com mínimo de 2 mm de espessura, chapa de fixação do encosto estampada com mínimo de 4 mm de espessura, placa do assento estampada com no mínimo 3mm de espessura. Apresenta capa de acabamento injetada na cor preta. Mecanismo sincronizado excêntrico com regulagem automática de tensão do movimento de reclinção (peso pessoa) com 2 alavancas injetadas em termoplástico e haste interna em aço treilado de 8 mm. Possui sincronismo em sua</p>

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

regulagem, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário. O mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento a direita do usuário, para regulagem de altura do assento e alavanca do lado esquerdo para desbloqueio do movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento, este movimento permite com que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção. Aregulagem de inclinação do encosto proporciona 4 pontos de parada. Internamente existem 3 pinos zincados com a função de articular o conjunto assento e encosto, todos com diâmetro aproximado de 10 mm e um pino zincado para fixação da rabeta com diametro aproximado de 8mm. O mecanismo tem sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada por sistema peso pessoa que adequa a tensão do mecanismo automaticamente ao peso do usuário. Possui sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento. O mecanismo dispõe de encaixe em cone morse (1° 26' 16") para acoplamento de coluna fixa ou com regulagem. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com 125 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, que garante grande resistência mecânica e excelente acabamento. Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm proporciona guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma din en 16955 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. o movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. base piramidal com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6) com aproximadamente 30% de fibra de vidro na cor grafite e características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. o cone possui um anel metálico que é inserido no molde no momento da injeção, conferindo maior resistência mecânica. este anel é fabricado em aço com diâmetro externo de 56,8 mm e espessura de 3 mm com acabamento zincado. com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. estrutura do rodízio (cavaletes) injetados em resina de engenharia. o sistema de acoplamento entre rodas é realizado por duplo sistema de engate: engate das rodas ao eixo de aço horizontal e outro engate do cavalete às rodas (flange). o eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. "apoia-braço 4d, com parte superior injetada em poliuretano integral skin e corpo injetado em resina termoplástica. dotado de: regulagem de altura em 9 posições, com travamento por sistema de manopla e deslocamento vertical. regulagem de abertura, com curso de 60 mm entre os braços. regulagem de profundidade em 9 posições. regulagem angular e rotação em seu próprio eixo (360° graus). possui 6 posições de giro estrutura do apoia-braço fabricado em resina termoplástico injetado. como o apoia-braço é descentralizado ao girar 180° graus o mesmo se desloca lateralmente ampliando ou reduzindo a distância interna entre os apoia-braços em aproximadamente 20 mm. independente da regulagem de abertura que possui sobre o assento. possui 220 mm de comprimento, 105 mm de largura e 20 mm de espessura."

O licitante deverá apresentar as seguintes comprovações, em nome do fabricante dos moveis/cadeiras, como documentação complementar: A. certificação do processo de pintura emitido por OCP ou ABNT em nome do fabricante dos objetos ofertados, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983; ABNT NBR 5841:2015, 8095:2015; ASTM d 522:2017 e ASTM d 523:2018. O certificado deverá ser apresentado em conjunto com o relatório de ensaio expedido por laboratório devidamente

	<p>acreditado pelo INMETRO;</p> <p>B. relatório ergonômico da cadeira de acordo com os parâmetros da nr-17. Este documento deverá ser emitido por profissional habilitado, tais como engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou especialista em ergonomia devidamente qualificado e registrado em órgão competente ou certificado pela associação brasileira de ergonomia (ABERGO);</p> <p>Certificado de conformidade de acordo ABNT NBR 13962:2018 ou versão mais recente emitido pelo organismo de certificação de produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO. Alternativamente poderá ser aceito o certificado ISO 21015:2007 ou BIFMA. O certificado deverá vir acompanhado do relatório de ensaio para ABNT NBR 13962:2018 emitido por laboratório acreditado pelo</p> <p>D -Certificado de regularidade de cadastro do fabricante junto ao IBAMA nos termos do artigo 17, inciso II, da lei nº 6.938, de 1981, e da instrução normativa IBAMA nº 31, de 03/12/2009; de atividades potencialmente poluidoras ou utilizadoras de recursos ambientais, acompanhado de certidão de que nada deve;</p> <p>E. relatórios de ensaios de espuma expedidos por laboratório devidamente acreditado pelo INMETRO de conformidade com as seguintes normas: NBR 8537 com resultado de densidade entre 45 e 55 kg/m³; NBR 9176 força de indentação com fator de conforto derivado das forças de indentação entre 2 e 3, força de indentação média a 65% de no mínimo 550 n; NBR 14961 teor de cinzas com no máximo 0,05%; NBR 8516, com resultado de resistência ao rasgamento de no mínimo 650 n/m; NBR 8619, com resultado de resiliência entre 50 e 60%; NBR 8910 relatório de ensaio de resistência à compressão a 50% com resultado entre 9 e 10 KPA; relatório de ensaio de isenção de CFC;</p> <p>F. relatório de ensaio expedido por laboratório devidamente acreditado pelo INMETRO atestando que o produto seja constituído, no todo ou em parte, por material reciclado, atóxico, biodegradável, em conformidade com a diretiva ROHS atendendo o disposto no decreto nº 9.178, de 23 de outubro de 2017, especialmente no art. 5º e 8º;</p> <p>G. relatórios de ensaios de tecido expedidos por laboratório devidamente acreditado pelo INMETRO de conformidade com as seguintes normas: NBR 9925/09 com resultado de esgarçamento - urdume entre 5mm e 6 mm, resultado de esgarçamento – trama entre 6 mm e 7 mm; determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos NBR ISO 13934-1/16 com trama ardume mínima de 14 e tração trama mínima de</p>
--	--

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		<p>28; determinação da gramatura de superfícies têxteis NBR 10591/08 com resultado de gramatura entre 270 g/m² e 290g/m²;</p> <p>H. certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 emitido por OCP acreditado pela CGCRE, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados. Nota: No certificado deve constar o modelo fornecido em proposta. Certificado deve constar o modelo fornecido em proposta;</p> <p>Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
15	02	<p>CADEIRA UNIVERSITARIA PARA OBESO.</p> <p>Especificações Mínimas:</p> <p>Poltrona obeso universitária com prancheta frontal direita, suporta até 250kg, assento e encosto estofados, espuma 30mm, densidade 60, revestidos em tecido na cor preta. Conforme NBR 9050. Assento e encosto estofados: espuma 30mm, densidade 60mm, revestida em tecido preto.</p> <p>Estrutura: tubo 7/8, espessura 1,50 com gradil de aço na cor preta. Prancheta frontal dobrável: MDP 15mm na cor branca 530x440mm. Medidas: altura até o assento: 430mm. Altura total: 930mm. Largura: 825mm. Profundidade: 700mm.</p>
16	18	<p>CADEIRA UNIVERSITARIA PRANCHA FRONTAL</p> <p>Especificações Mínimas:</p> <p>Cadeira universitária confeccionada em tubo industrial, solda MIG, pintura epóxi-pó prancheta frontal em fórmica. Assento: 42 cm x 38 cm profundidade x 5 cm espessura revestido em tecido preto. Encosto 35 cm de largura x 26 altura x 5cm de espessura revestido em tecido preto.</p> <p>Prancheta : 37 cm de largura x 33 cm de profundidade . Superada a etapa de lances, à empresa classificada em primeiro lugar, deverá encaminhar documentação complementar</p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante..</p> <p>Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em</p>

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		<p>superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas. ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p>
17	07	<p>CADEIRA COSTURADA SECRETARIA FIXA TRAPEZOIDAL</p> <p>Especificações Mínimas: assento e encosto confeccionada em madeira de reflorestamento assento e encosto compostos por espuma injetada anatômica assento e encosto revestido por tecido na cor preto estrutura confeccionado em tubos de aço revestida por capa plástica estrutura confeccionado em tubos de aço pintado com pintura eletrostática acabamentos em ABS</p> <p>Dimensões: largura: 0,40 altura: 0,90 profundidade: 0,36 – mts Pesos 7,5- kgs Superada a etapa de lances, à empresa classificada em primeiro lugar, deverá encaminhar documentação complementar</p>

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

	<p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante..</p> <p>Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas. ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não</p>
--	---

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
18	02	BANCO MODELO TAMANDUA pés em ferro fundido pintura eletrostática na cor preta madeira de lei (angelim pedra). Medidas das réguas: comprimento 150 cm, largura 7cm e espessura 2cm. Altura 75 cm, altura assento 40 cm e profundidade 35 cm profundidade total 54 cm.

		Lote 06
19	12	COLCHÃO Material: espuma poliuretano (PU) convencional,, densidade: d45; medidas aproximadas: a = 0,18 m x l = 0,78 m x c = 1,88 m (altura x largura x comprimento); revestimento: cem por cento (100%) algodão; antifungo, antialérgico e antiácario. As especificações acima são parâmetros mínimos, serão aceitas as propostas com itens comprovadamente similares ou superiores

		Lote 07
20	06	ARMARIO ROUPEIRO DE AÇO Especificações mínimas: Armário: roupeiro, com oito (08) portas, contendo uma (01) veneziana para ventilação e, preferencialmente, um (01) reforço interno por porta; medidas aproximadas entre: l = de 125 a 140 cm x a = de 180 a 200 cm x p = de 35 a 45 cm (largura x altura x profundidade); material de confecção: em chapas de aço carbono laminado a frio ABNT NBR 1008 e 1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – aço para construção mecânica – designação e composição química, sendo que todos os componentes isentos de rebarbas ou cantos vivos e todas as peças constituintes do armário soldadas pelo processo MIG; capacidade de carga por prateleira: aproximadamente, quinze (15) quilos; suporte fixo, em aço, para cabide em cada compartimento; sistema de fechamento em cada porta: preferencialmente, com varão de três (03) pontos, através de pitão para cadeado e/ou fechadura com duas (02) chaves e dobradiças reforçadas com cinco (05) travas; base/apoio: preferencialmente, pés com sapatas plásticas ou injetadas em polipropileno (pp), de alta resistência, protetoras para não danificar o piso; tratamento: anticorrosivo em todas as partes metálicas com aplicação de antiferruginoso conforme todo processo de preparação para pintura; pintura: tinta epóxi a pó, aplicada por disposição eletrostática, e, acabamento superficial: pintura lisa e livre de defeitos, na cor: cinza, executada conforme as normas: ABNT NBR 10443:2008 – tintas e vernizes (determinação da espessura da película seca sobre

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

superfícies rugosas) e métodos de ensaio, e, ABNT NBR 11003:2009 – determinação da aderência. Em conformidade com a ABNT NBR 13961:2010. Outras características: dobras enroladas, livre de arestas cortantes; e preferencialmente, com kit anti vandalismo de fábrica (trancamento triplo e reforço nas portas e na lingueta para minimizar o risco de arrombamento). Conforme a ABNT NBR 1010:1020 – aplicada aos tubos de perfil retangular, para aços laminados, com espessura de 1,5 mm – e, com as nr-17 – ergonomia, respaldada pela portaria nº 3.751, de 23/11/1990 e nr-24 – condições de higiene e conforto nos locais de trabalho, ambas criadas pelo então ministério do trabalho e emprego (MTE) e em conformidade com a ABNT NBR 13967:2011 – móveis para escritório (sistemas de estação de trabalho – classificação e métodos de ensaio); ABNT NBR 13961:2010 – móveis para escritórios (armários); ABNT NBR 7008-1:2012 – chapas e bobinas de aço revestidas com zinco ou liga zinco-ferro pelo processo contínuo de imersão a quente; e, certificação pelo INMETRO. As especificações acima são parâmetros mínimos, serão aceitas as propostas com itens comprovadamente similares, ou equivalentes, ou ainda superiores. APÓS DECLARADO VENCEDOR APRESENTAR APÓS CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS LAUDOS ABAIXO RELACIONADOS • Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as normas conforme Portaria Inmetro nº 200/2021 – RGCP – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (1080hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (1080hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014, ; JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (1080hs) NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (1080hs) – NBR 5841:2015 –Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (1080hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		<p>espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</p>
21	20	<p>ESTANTE DE AÇO Especificações mínimas: aberta nas laterais e no fundo e entre seções, composta de 06 prateleiras formando 05 vãos removíveis e ajustáveis, confeccionadas em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1006/1008, bandejas medindo 0,92 x 0,30m em chapa n.º 22 (0,75 mm de espessura), com reforço longitudinal do tipo omega, colunas duplas em perfil “L” de 30mm x 30mm, confeccionada em chapa n.º 16 (1,50mm de espessura), com regulagem a cada 50mm. Travamento em forma de X, sendo 02 pares para cada lateral e 01 par no fundo. Fixação das prateleiras e dos Xs pôr meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavado. Superfície com tratamento químico antiferruginoso (desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador) e tratamento anticorrosivo (fosfatização), e pintura em epóxi pó na cor cinza, aplicada através de pulverização e secagem em estufa de alta temperatura (220C °) assegurando excelente aderência de cobertura. Medidas 1,98m de altura x 0,92m de largura x 0,30m de profundidade. APÓS DECLARADO VENCEDOR APRESENTAR APÓS CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS LAUDOS ABAIXO RELACIONADOS • Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as normas conforme Portaria Inmetro nº 200/2021 – RGCP – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (1080hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (1080hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014, ; JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (1080hs) NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (1080hs) – NBR 5841:2015 –Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (1080hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico</p>

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		<p>revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao R\$ 560,00 R\$ 30.240,00 dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</p>
22	05	<p>ARMÁRIO DE AÇO com 2 portas de abrir Especificações Mínimas: Confeccionados em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1006/1008, Caixa externa, base, prateleiras e portas bitola n.º 22 (0,75 mm de espessura), dotados de 04 prateleiras com reforço interno longitudinal tipo omega, sendo 01 prateleira fixa e 03 prateleiras reguláveis em cremalheira em chapa bitola n.º 20 (0,90 mm de espessura) a cada 50mm, 3 dobradiças de 75mm por porta. Fechadura tipo yale, tambor cilíndrico, embutido na maçaneta do tipo "T" de metal não ferroso, cromada, com chaves em duplicata. Soldagem através dos sistemas de Solda Mig e Solda Ponto. Superfície com tratamento químico antiferruginoso (desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador) e tratamento anti-corrosivo (fosfatização), e pintura eletrostática em epóxi pó na cor cinza, aplicada através de pulverização e secagem em estufa de alta temperatura acima (220º) assegurando excelente aderência de cobertura. Medidas 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade APÓS DECLARADO VENCEDOR APRESENTAR APÓS CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS LAUDOS ABAIXO RELACIONADOS • Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado R\$ 1.650,00 R\$ 16.500,00 pelo Inmetro para as normas conforme Portaria Inmetro nº 200/2021 – RGCP – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (1080hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (1080hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014, ; JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de</p>

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

		<p>ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (1080hs) NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (1080hs) – NBR 5841:2015 –Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (1080hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro -ABNT NBR 16332:2014 – Moveis de Madeira, Fita de borda e suas aplicações</p>
23	06	<p>Cama beliche: Especificação mínima: Cama beliche pré-fabricada em aço carbono; medidas aproximadas (externas) entre: a = de 1,50 a 1,80 m x p = de 0,85 a 0,90 m x c = de 1,95 a 02 m (altura x profundidade x comprimento); material de confecção: montada por meio de parafusos m8, sendo constituída das seguintes peças metálicas: a) uma (01) cabeceira; b) um (01) pé; c) quatro (04) longarinas; e, d) dois (02) estrados de tubo. A cama beliche deverá permitir o uso de dois (02) colchões com as seguintes medidas: a = 0,18 m x l = 0,88 m x c = 01,88 m (altura x largura x comprimento), um (01) sobre cada estrado. Altura do estrado ao outro terá vão livre de aproximadamente 01 m. Altura do piso ao primeiro (1º) estrado terá, aproximadamente, 25 cm. Tratamento da estrutura metálica: anticorrosivo em todas as partes metálicas com aplicação de antiferruginoso conforme todo processo de preparação para pintura; pintura: tinta epóxi a pó, aplicada por disposição eletrostática, e, acabamento superficial: pintura lisa e livre de defeitos, na cor: cinza. Cabeceira formada por colunas confeccionadas em tubos de perfil retangular, nas dimensões aproximadas de 50 mm x 25 mm, com parede de 1,5 mm de espessura, altura aproximada de 1.500 mm, dispostos no sendo vertical. As colunas</p>

		<p>deverão ser interligadas entre si, no sentido horizontal, por quatro (04) travessas, das quais duas (02) em tubo de perfil retangular, nas dimensões aproximadas de 50 x 25 mm, com parede de 1,5 mm de espessura e comprimento aproximado de 800 mm; e as outras duas (02) travessas em tubo de perfil retangular, nas dimensões aproximadas de 50 x 25 mm, com parede de 1,5 mm de espessura e, aproximadamente, 800 mm de comprimento. As travessas deverão ser soldada aos tubos de perfil retangular e interligados, entre si, por meio de solda, dois-a-dois, um retangular e outro, por três (03) tubos de perfil quadrado, 30 x 30 mm, com parede, de aproximadamente, de 01 mm de espessura e comprimento aproximado de 200 mm, dispostos no sendo vertical. Características adicionais: capacidade, mínima preferencialmente, de carga: 250 kg/cama, ou seja, 125 quilos por estrado; acompanha grade e escada, ambas, em perfil retangular 30 x 25 mm; base/apoio: quatro (04) sapatas injetadas em polipropileno (pp), de alta resistência, encaixadas na extremidade inferior dos tubos de perfil retangular, da cabeceira e do pé do beliche, servindo de base para não danificar o piso, na cor: preta.</p> <p>Em conformidade com a ABNT NBR 1010:1020 – aplicada aos tubos de perfil retangular, para aços laminados, com espessura de 1,5 mm – e, com as nr-17 – ergonomia, respaldada pela portaria nº 3.751, de 23/11/1990 e nr-24 – condições de higiene e conforto nos locais de trabalho, ambas criadas pelo então ministério do trabalho e emprego (MTE). As especificações acima são parâmetros mínimos, serão aceitas as propostas com itens comprovadamente similares, ou equivalentes, ou ainda superiores..</p>
24	01	<p>Roupeiro de aço: Especificações mínimas: com 08 portas automatizado Armário tipo Roupeiro; confeccionado em aço com sistema de abertura e fechamento das portas através de painel eletrônico (alfa numérico, marca do fabricante e informações de utilização para o usuário), portas chapa 0,90mm (#20), Fechamento lateral em chapa 0,60 (#24) e estrutura em chapa de 1,20mm (#18); Deverão conter 08 (oito) portas, sendo 07 (sete) portas utilizáveis aos usuários (numeradas de 01 a 07) e 01 (uma) porta onde deverá estar os compartimentos elétricos de abertura e fechamento das demais portas, com sistema de abertura e fechamento através de fechadura cromada com chaves em duplicata (não utilizável pelos usuários). Alimentação do sistema bivolt 110/220. As prateleiras deverão suportar 30Kg cada. Sistema mecânico (por módulo individual), através de chaves em duplicata, de acionamento de emergência que abre as portas mecanicamente em caso de falhas eletrônicas, sem precisar desmontar o armário. Acesso aos trincos pela parte interna do armário, não sendo</p>

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

	<p>necessário retirar o armário da posição para manutenções. Pés com regulagem de altura para compensar irregularidades na superfície de instalação. Dimensões: (2000mm x 900mm x 500mm (A x L x P)). Tamanho interno de cada compartimento (459mm x 356mm x 480mm (A x L x P)). Acabamento realizado com pintura eletrostática a pó. Embalagem resistente com enquadramento em madeira maciça com camada em isopor para garantir a integridade do móvel durante transporte, manuseio e armazenagem. APÓS DECLARADO VENCEDOR APRESENTAR APÓS CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS LAUDOS ABAIXO RELACIONADOS</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as normas conforme Portaria Inmetro nº 200/2021 – RGCP – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (1080hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (1080hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014, ; JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (1080hs) NBR ISO 4628:2015 Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (1080hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (1080hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.• Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro
--	--

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

Lote 08		
25	01	<p>ARMARIO COZINHA COMPLETO Especificação mínima: Módulos: acabamento em preto fosco com puxadores em alumínio Paneleiro duplo forno, altura: 2060mm/2210mm (com pés), largura: 600mm, profundidade: 510mm. Paneleiro duas portas, altura: 2060mm/2210mm (com pés), largura: 500mm, profundidade: 510mm. Aéreos, altura: 700mm, largura: 1940mm, profundidade: 310mm. Armário basculante, altura: 350mm, largura: 770mm, profundidade: 310mm. Gabinete: 700mm/850mm (com pés), largura: 1935mm, profundidade: 515mm</p>

Lote 09		
26	01	<p>PIA DE COZINHA EM GRANITO Especificação mínima: COR: PRETO COM CUBA EM AÇO INOX MEDIDAS: 2000mm x 550 mm</p>
27	01	<p>PIA DE COZINHA EM GRANITO Especificação mínima: COR: PRETO COM CUBA EM AÇO INOX MEDIDAS: 1500mmx 550 mm</p>

Lote 10		
28	03	<p>Sofá 02 lugares Especificação mínima: Acabamento em couro ecológico ou similar altura: 78 cm; largura: 140 cm; profundidade: 81 cm; altura do assento: 44 cm; altura do braço: 68 cm; largura do assento: 120 cm; profundidade do assento: 52 cm; largura do encosto: 120 cm; altura do encosto: 35 cm; espessura do assento: 13 cm; espessura do encosto: 20 cm; altura do pé: 10 cm. peso: 35 kg. peso suportado: 240 kg. material da estrutura: fabricado com madeira pinus e eucalipto reflorestada, e alguns detalhes em MDF; tipo de assento: estofado e com espuma de densidade d-26; tipo de encosto: estofado e com espuma de densidade d-18</p>

4. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

Comprovação de aptidão para fornecimento do Item desta licitação, por meio de apresentação de atestado (s) de capacidade técnica, que ateste(m) a licitante ter fornecido de forma satisfatória o item constante no Termo de Referência, contemplando 50% do Item licitado.

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

O(s) atestado(s) emitido(s) por pessoas jurídicas de direito público ou privado, exigido(s) no item anterior, deve(m) estar em papel timbrado, com a devida identificação e assinatura do responsável.

O(s) atestado(s) de capacidade operacional poderá(ão) ser objeto(s) de diligência, a critério desta Prefeitura, para verificação de autenticidade de seu(s) conteúdo(s);

Encontrada divergência entre o especificado nos atestados e o apurado em eventual diligência, inclusive validação do contrato de fornecimento entre o emissor do atestado e a LICITANTE, além da desclassificação no processo licitatório, fica sujeita a LICITANTE às penalidades.

5. DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR

DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR - LOTES 01, 02, 03, 06, 08, 09, 10

Superada a etapa de lances e habilitação, à empresa classificada em primeiro lugar, deverá encaminhar documentação complementar, conforme abaixo:

- a. Apresentar **Catálogo** contendo descrição técnica para os **todos os itens**.

DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR - LOTE 04

ITEM 07 - ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS -DIMENSÕES 800X500X1600MM. (LPA)
ITEM 08 - MESA PARA ESCRITÓRIO EM FORMATO L 1,40 x 1,40 COM 02 GAVETAS
ITEM 09 - MESA RETA - DIMENSÕES 1200X600X740MM. (LPA) COM 02 GAVETAS
ITEM 10 - MESA DE REUNIÃO PARA OITO CADEIRAS
ITEM 11 - MESA DE REFEITORIO

Superada a etapa de lances, à empresa classificada em primeiro lugar, deverá encaminhar documentação complementar

- a) Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018
- b) Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante..
- c) Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.
- d) Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel
- e) Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:
- f) NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.
- g) NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento
- h) NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas
- i) NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- j) NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.
- k) NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.
- l) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.
- m) NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.
- n) JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

eficiência antimicrobiana.

- o) ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)
- p) NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas.
- q) ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.

DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR - LOTE 05

ITEM 12 - CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS

ITEM 14 - CADEIRA GIRATÓRIA

O licitante deverá apresentar as seguintes comprovações, em nome do fabricante dos moveis/cadeiras, como documentação complementar:

A.certificação do processo de pintura emitido por ocp ou abnt em nome do fabricante dos objetos ofertados, com avaliação mínima às normas abnt nbr 8094:1983; abnt nbr 5841:2015, 8095:2015; astm d 522:2017 e astm d 523:2018. O certificado deverá ser apresentado em conjunto com o relatório de ensaio expedido por laboratório devidamente acreditado pelo inmetro;

B.relatório ergonômico da cadeira de acordo com os parâmetros da nr-17. Este documento deverá ser emitido por profissional habilitado, tais como engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou especialista em ergonomia devidamente qualificado e registrado em órgão competente ou certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo);

Certificado de conformidade de acordo abnt nbr 13962:2018 ou versão mais recente emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcre-inmetro. Alternativamente poderá ser aceito o certificado iso 21015:2007 ou bifma. O certificado deverá vir acompanhado do relatório de ensaio para abnt nbr 13962:2018 emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

Certificado de regularidade de cadastro do fabricante junto ao ibama nos termos do artigo 17, inciso ii, da lei nº 6.938, de 1981, e da instrução normativa ibama nº 31, de 03/12/2009; de atividades potencialmente poluidoras ou utilizadoras de recursos ambientais, acompanhado de certidão de que nada deve;

E.relatórios de ensaios de espuma expedidos por laboratório devidamente acreditado pelo inmetro de conformidade com as seguintes normas: Nbr 8537 com resultado de densidade entre 45 e 55 kg/m³; nbr 9176 força de indentação com fator de conforto derivado das forças de indentação entre 2 e 3, força de indentação média a 65% de no mínimo 550 n; nbr 14961 teor de cinzas com no máximo 0,05%; nbr 8516, com resultado de resistência ao rasgamento de no mínimo 650 n/m; nbr 8619, com resultado de resiliência entre 50 e 60%; nbr 8910 relatório de ensaio de resistência à compressão a 50% com resultado entre 9 e 10 kpa; relatório de ensaio de isenção de cfc;

F.relatório de de ensaio expedido por laboratório devidamente acreditado pelo inmetro atestando que o produto seja constituído, no todo ou em parte, por material reciclado, atóxico, biodegradável, em conformidade com a diretiva rohs atendendo o disposto no decreto nº 9.178, de 23 de outubro de 2017, especialmente no art. 5º e 8º;

G.relatórios de ensaios de tecido expedidos por laboratório devidamente acreditado pelo inmetro de conformidade com as seguintes normas: Nbr 9925/09 com resultado de esgarçamento - urdume entre 5mm e 6 mm, resultado de esgarçamento – trama entre 6 mm e 7 mm; determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos nbr iso 13934-1/16 com trama ardume mínima de 14 e tração trama mínima de 28; determinação da gramatura de superfícies têxteis nbr 10591/08 com resultado de gramatura entre 270 g/m² e 290g/m²;

H.certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a abnt nbr iso 14024:2004 e abnt nbr iso 14020:2002 emitido por ocp acreditado pela cgcre, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados. Nota: No certificado deve constar o modelo fornecido em proposta.tificado deve constar o modelo fornecido em proposta;

Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

ITEM 13 - CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO:

ITEM 16 - CADEIRA UNIVERSITARIA PRANCHA FRONTAL

ITEM 17 - CADEIRA COSTURADA SECRETARIA FIXA TRAPEZOIDAL

Superada a etapa de lances, à empresa classificada em primeiro lugar, deverá encaminhar documentação complementar

Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras

Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante..

Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.

Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:

NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.

NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento

NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas

NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.

NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.

NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.

NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.

JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.

ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto).

NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas.

ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.

DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR - LOTE 07

ITEM 20 - ARMARIO ROUPEIRO DE AÇO.

ITEM 21 - ESTANTE DE AÇO

ITEM 22 - ARMÁRIO DE AÇO com 2 portas de abrir

ITEM 23 - CAMA BELICHE

ITEM 24 - ROUPEIRO DE AÇO COM 08 PORTAS

APÓS DECLARADO VENCEDOR APRESENTAR APÓS CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS LAUDOS ABAIXO RELACIONADOS

• Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as normas conforme Portaria Inmetro nº 200/2021 – RGCP –

NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (1080hs) –

NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (1080hs) - ;

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

NBR 9209_1986 -
BR 10545:2014, ;
JIS Z 2801:2010 -
ASTM D 7091:2013- Método de ensaio.
NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (1080hs)
NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (1080hs) –
NBR 5841:2015 –Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (1080hs) - Método de ensaio.
NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) –
NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) –
NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) -
Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência
ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.
ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação:
Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.
Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

6. PRAZOS, LOCAIS E CONDIÇÕES DE ENTREGA

O prazo de entrega será de até 20 (vinte) dias após a assinatura do contrato.

Os objetos deverão ser entregues diretamente no Almoxarifado Central, sito à rua Heneyde Storni Ribeiro, 74 - Jardim Alvorada - Jandira/SP - Tel 4619-6315.

No caso de constatada divergência entre o(s) item(s) entregue(s) e o(s) especificado(s) na proposta de preços e Termo de Referência, a LICITANTE vencedora deverá substituir o(s) mesmo(s) em, no máximo, 05(cinco) dias, contados a partir da comunicação da recusa, por itens que estejam de acordo com a Proposta de Preço e Termo de Referência e anexos.

A Prefeitura poderá modificar o local de entrega dos objetos da licitação a qualquer tempo, desde que o novo local seja acessível, livre e desimpedido e esteja situado dentro do perímetro urbano do Município de Jandira.

7. MAPA DE PREÇOS

LOTE 01 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP					
ITEM	QTD	UNID	DESCRIÇÃO	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
1	2	UNID	REFRIGERADOR DUPLEX FROST-FREE MINIMO LTS 433	R\$ 3.906,33	R\$ 7.812,66
2	1	UNID	FOGÃO 05 BOCAS	R\$ 1.740,00	R\$ 1.740,00
3	2	UNID	APARELHO MICRO-ONDAS MINIMO 34 LITROS	R\$ 916,67	R\$ 1.833,33
TOTAL DO LOTE 01					R\$ 11.385,99

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

LOTE 02 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP					
ITEM	QTD	UNID	DESCRIÇÃO	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
1	1	UNID	ESTEIRA ELETRONICA	R\$ 23.033,33	R\$ 23.033,33
TOTAL DO LOTE 02					R\$ 23.033,33

LOTE 03 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP					
ITEM	QTD	UNID	DESCRIÇÃO	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
1	1	UNID	KIT DE ALTERES COM SUPORTE Kit: Pares de 1 a 10kg;	R\$ 2.211,33	R\$ 2.211,33
2	1	UNID	ESPALDAR PRA ALONGAMENTO	R\$ 1.255,00	R\$ 1.255,00
TOTAL DO LOTE 03					R\$ 3.466,33

LOTE 04 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP					
ITEM	QTD	UNID	DESCRIÇÃO	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
1	7	UNID	ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS -DIMENSÕES 800X500X1600MM. (LPA)	R\$ 3.794,33	R\$ 26.560,31
2	4	UNID	MESA PARA ESCRITÓRIO EM FORMATO L	R\$ 2.068,33	R\$ 8.273,32
3	5	UNID	MESA RETA - DIMENSÕES 1200X600X740MM. (LPA) COM 02 GAVETAS COR	R\$ 1.530,00	R\$ 7.650,00
4	1	UNID	MESA DE REUNIÃO PARA OITO CADEIRAS	R\$ 1.776,67	R\$ 1.776,67
5	3	UNID	MESA DE REFEITORIO	R\$ 1.343,33	R\$ 4.029,99
TOTAL DO LOTE 04					R\$ 48.290,29

LOTE 05 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP					
ITEM	QTD	UNID	DESCRIÇÃO	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
1	15	UNID	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS	R\$ 1.540,00	R\$ 23.100,00
2	12	UNID	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO	R\$ 786,00	R\$ 9.432,00

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

3	8	UNID	CADEIRA GIRATÓRIA:	R\$ 1.801,00	R\$ 14.408,00
4	2	UNID	CADEIRA UNIVERSITARIA PARA OBESO.	R\$ 1.888,33	R\$ 3.776,66
5	18	UNID	CADEIRA UNIVERSITARIA PRANCHA FRONTAL	R\$ 907,67	R\$ 16.338,06
6	7	UNID	CADEIRA COSTURADA SECRETARIA FIXA TRAPEZOIDAL	R\$ 975,00	R\$ 6.825,00
7	2	UNID	BANCO MODELO TAMANDUA	R\$ 1.021,67	R\$ 2.043,34
TOTAL DO LOTE 05					R\$ 75.923,06

LOTE 06 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP					
ITEM	QTD	UNID	DESCRIÇÃO	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
1	12	UNID	COLCHÃO	R\$ 954,67	R\$ 11.456,04
TOTAL DO LOTE 06					R\$ 11.456,04

LOTE 07 AMPLA PARTICIPAÇÃO					
ITEM	QTD	UNID	DESCRIÇÃO	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
1	6	UNID	ARMARIO ROUPEIRO DE AÇO	R\$ 3.460,00	R\$ 20.760,00
2	20	UNID	ESTANTE DE AÇO	R\$ 1.498,33	R\$ 29.966,60
3	5	UNID	ARMÁRIO DE AÇO com 2 portas de abrir	R\$ 3.756,67	R\$ 18.783,35
4	6	UNID	CAMA BELICHE PRÉ-FABRICADA EM AÇO	R\$ 2.400,00	R\$ 14.400,00
5	1	UNID	ROUPEIRO DE AÇO	R\$ 20.586,00	R\$ 20.586,00
TOTAL DO LOTE 07					R\$ 104.495,95

LOTE 08 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP					
ITEM	QTD	UNID	DESCRIÇÃO	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
1	1	UNID	ARMARIO COZINHA COMPLETO	R\$ 4.761,00	R\$ 4.761,00
TOTAL DO LOTE 08					R\$ 4.761,00

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

LOTE 09 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP					
ITEM	QTD	UNID	DESCRIÇÃO	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
1	1	UNID	PIA DE COZINHA EM GRANITO MEDIDAS: 2000mm x 550 mm	R\$ 2.027,67	R\$ 2.027,67
2	1	UNID	PIA DE COZINHA EM GRANITO MEDIDAS: 1500mmx 550 mm	R\$ 1.834,33	R\$ 1.834,33
TOTAL DO LOTE 09					R\$ 3.862,00

LOTE 10 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP					
ITEM	QTD	UNID	DESCRIÇÃO	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
1	3	UNID	SOFÁ 02 LUGARES	R\$ 3.935,00	R\$ 11.805,00
TOTAL DO LOTE 10					R\$ 11.805,00

Gabriela Moreira Rocha
Secretaria Municipal de Saúde

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

ANEXO II

FORMULÁRIO DE PROPOSTA DE PREÇOS – (MODELO)

PROCESSO Nº...../2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº ____/2023

LICITANTE:		
END. COMERCIAL:		UF:
CEP:	FONE/FAX:	CONTATO:
INSCR. ESTADUAL:		CNPJ:
DATA:	VALIDADE DA PROPOSTA:	PRAZO DE EXECUÇÃO:

ITEM	QUANT	UNID	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNIT	VALOR TOTAL

(Especificar os produtos/materiais ofertados conforme anexo I deste edital)

Validade da Proposta:

Garantia:

Condições de Pagamento:

Declaro estar ciente e de acordo com as especificações contidas no anexo I e as normas do edital.

(data)

(nome, carimbo e assinatura do representante legal da empresa)

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

ANEXO III

AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO

Nº ____/2023

Data: .../.../2023

Processo nº .../23

FORNECEDOR: _____
C.N.P.J _____
ENDEREÇO: _____ Nº _____
CIDADE: _____ UF: _____ FONE:FAX: _____
INSCRIÇÃO ESTADUAL: _____

ITEM	UNID	QUANTIDAD E	ESPECIFICAÇÃ O	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
VALOR TOTAL					

PRAZO DE ENTREGA: _____

LOCAL DE ENTREGA: _____

CONDIÇÕES DE PAGAMENTO: _____

ORGÃO: _____ DESTINO: _____

_____/_____/_____
Data Prefeito Municipal Fornecedor

APLICA-SE A ESTE INSTRUMENTO, NO QUE COUBER, O QUE DISPÕE O ART. 55 E INCISOS, DA
LEI 8.666/93

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

ANEXO IV

MODELOS DE DECLARAÇÕES

ANEXO IV.1

MODELO A QUE SE REFERE AO ITEM 8.1.4.1 E 2.3 DO EDITAL
(em papel timbrado da licitante)

Nome completo: _____

RG nº: _____ CPF nº: _____

DECLARO, sob as penas da Lei, que o licitante _____ (*nome empresarial*), interessado em participar do Pregão Eletrônico nº ___/___, Processo nº ___/___:

- a) está em situação regular perante o Ministério do Trabalho no que se refere a observância do disposto no inciso XXXIII do artigo 7.º da Constituição Federal;
- b) não se enquadra em nenhuma das vedações de participação na licitação do item 2.3 deste Edital.
- c) atende a todos os requisitos de habilitação;
- d) inexistente fato superveniente impeditivo da habilitação;

(Local e data).

(Nome/assinatura do representante legal)

ANEXO IV.2

**DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA E ATUAÇÃO CONFORME AO MARCO LEGAL ANTICORRUPÇÃO
MODELO REFERENTE AO ITEM 8.1.4.2 DO EDITAL**
(em papel timbrado da licitante)

Eu, _____, portador do RG nº _____ e do CPF nº _____, representante legal do licitante _____ (*nome empresarial*), interessado em participar do Pregão Eletrônico nº ____/____, Processo nº ____/____, **DECLARO**, sob as penas da Lei, especialmente o artigo 299 do Código Penal Brasileiro, que:

- a) a proposta apresentada foi elaborada de maneira independente e o seu conteúdo não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado ou discutido com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório;
- b) a intenção de apresentar a proposta não foi informada ou discutida com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório;
- c) o licitante não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório;
- d) o conteúdo da proposta apresentada não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório antes da adjudicação do objeto;
- e) o conteúdo da proposta apresentada não foi, no todo ou em parte, informado, discutido ou recebido de qualquer integrante relacionado, direta ou indiretamente, ao órgão licitante antes da abertura oficial das propostas; e
- f) o representante legal do licitante está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

DECLARO, ainda, que a pessoa jurídica que represento conduz seus negócios de forma a coibir fraudes, corrupção e a prática de quaisquer outros atos lesivos à Administração Pública, nacional ou estrangeira, em atendimento à Lei Federal nº 12.846/ 2013, tais como:

I – prometer, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a agente público, ou a terceira pessoa a ele relacionada;

II – comprovadamente, financiar, custear, patrocinar ou de qualquer modo subvencionar a prática dos atos ilícitos previstos em Lei;

III – comprovadamente, utilizar-se de interposta pessoa física ou jurídica para ocultar ou dissimular seus reais interesses ou a identidade dos beneficiários dos atos praticados;

IV – no tocante a licitações e contratos:

a) frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público;

b) impedir, perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público;

c) afastar ou procurar afastar licitante, por meio de fraude ou oferecimento de vantagem de qualquer tipo;

d) fraudar licitação pública ou contrato dela decorrente;

e) criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para participar de licitação pública ou celebrar contrato administrativo;

f) obter vantagem ou benefício indevido, de modo fraudulento, de modificações ou prorrogações de contratos celebrados com a administração pública, sem autorização em lei, no ato convocatório da licitação pública ou nos respectivos instrumentos contratuais; ou

g) manipular ou fraudar o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública;

V – dificultar atividade de investigação ou fiscalização de órgãos, entidades ou agentes públicos, ou intervir em sua atuação, inclusive no âmbito das agências reguladoras e dos órgãos de fiscalização do sistema financeiro nacional.

(Local e data).

(Nome/assinatura do representante legal)

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

ANEXO IV.3

DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

(em papel timbrado da licitante)

ATENÇÃO: ESTA DECLARAÇÃO DEVE SER APRESENTADA APENAS POR LICITANTES QUE SEJAM ME/EPP, NOS TERMOS DO ITEM 8.1.4.3 DO EDITAL.

Eu, _____, portador do RG nº _____ e do CPF nº _____, representante legal do licitante _____ (*nome empresarial*), interessado em participar do Pregão Eletrônico nº ____/____, Processo nº ____/____, **DECLARO**, sob as penas da Lei, o seu enquadramento na condição de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, nos critérios previstos no artigo 3º da Lei Complementar Federal nº 123/2006, bem como sua não inclusão nas vedações previstas no mesmo diploma legal.

(Local e data).

(Nome/assinatura do representante legal)

Processo: 16687/2023

Fls: _____

Assin: _____

ANEXO IV.4

DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO COOPERATIVA QUE PREENCHA AS CONDIÇÕES ESTABELECIDAS NO ART. 34, DA LEI FEDERAL Nº 11.488/2007 (em papel timbrado da licitante)

ATENÇÃO: ESTA DECLARAÇÃO DEVE SER APRESENTADA APENAS POR LICITANTES QUE SEJAM COOPERATIVAS, NOS TERMOS DO ITEM 8.1.4.4. DO EDITAL.

Eu, _____, portador do RG nº _____ e do CPF nº _____, representante legal do licitante _____ (*nome empresarial*), interessado em participar do Pregão Eletrônico nº ____/____, Processo nº ____/____, **DECLARO**, sob as penas da Lei, que:

- a) O Estatuto Social da cooperativa encontra-se adequado à Lei Federal nº 12.690/2012;
- b) A cooperativa auferiu Receita Bruta até o limite definido no inciso II do *caput* do art. 3º da Lei Complementar Federal nº 123/2006, a ser comprovado mediante Demonstração do Resultado do Exercício ou documento equivalente;

(Local e data).

(Nome/assinatura do representante legal)