

EDITAL DE LICITAÇÃO

PROCESSO LICITATÓRIO Nº 155/2020

PREGÃO PRESENCIAL Nº 059/2020

DATA E HORA DE ABERTURA: 29 de outubro de 2020 às 09h e 30min.

CRENCIAMENTO: 09 as 09h e 30 min.

TIPO DE JULGAMENTO: Menor Preço por Lote

LOCAL: Sala de Reuniões da Prefeitura Municipal localizada na Praça Cesário Alvim, nº 02 – Centro – CEP 36.240-000- Santos Dumont - MG.

A Prefeitura Municipal de Santos Dumont, com endereço na Praça Cesário Alvim, nº 02, Centro, inscrita no CNPJ 17.747.924/0001-59, isenta de inscrição estadual, através da Pregoeira Adriana Aparecida da Silva Pinto e respectiva Equipe de Apoio, designados pela Portaria nº 001 de 02 de janeiro de 2020, torna público, a abertura do Processo Licitatório nº 155/2020, na modalidade Pregão Presencial nº. 059/2020, nos termos da Lei 10.520/02, Lei Complementar 123/06, bem como os Decretos Municipais, subsidiariamente a Lei 8.666/93 com suas alterações posteriores e demais legislações correlatas. O tipo de julgamento será o de **Menor Preço por lote**, conforme objeto Descrito no Termo de Referência - **Anexo I** deste Edital.

I-OBJETO

1.1- Constitui objeto desta licitação a **Aquisição de Mobiliários (escritório/enfermagem) e para atender os setores da Atenção Básica, Recursos Humanos e Setor de Compras da Prefeitura**, através das Secretarias Municipais de Saúde e Administração, conforme especificação contida no **Anexo I** - Termo de Referência, parte integrante deste edital.

II- EDITAL

2.1-Constituem anexos do presente Edital e dele fazem parte integrante:

- a) Anexo I-Termo de Referência;
- b) Anexo II-Modelo de Carta de Credenciamento;
- c) Anexo III-Modelo de Proposta Comercial;
- d) Anexo IV-Modelo de Declaração de que não emprega menores de dezoito anos;
- e) Anexo V-Modelo de Declaração de habilitação e de fato impeditivo;
- f) Anexo VI- Minuto do contrato.

III-ÓRGÃO SOLICITANTE

3.1-Secretaria Municipal de Saúde e Administração.

IV-CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

4.1 – Poderão participar desta licitação as pessoas físicas e **MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE** do ramo pertinente ao objeto licitado, que atendam às condições estabelecidas neste instrumento convocatório, nos termos do Art. 48, inciso I da Lei 123/06;

4.1.1- No caso de não comparecimento de Microempresas e Empresas de Pequeno Porte poderão participar as demais empresas do ramo

4.2-Não poderá participar da presente licitação Empresas:

4.2.1-Suspensa ou impedida de licitar ou contratar com a Administração, ou declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração;

4.2.2-Com falência declarada, em liquidação judicial ou extrajudicial;

4.2.3-E que incidir no disposto no art. 9º da Lei Federal nº. 8.666/93.

Praça Cesário Alvim, 02 - Centro - SANTOS DUMONT - MG

TEL. (32) 3252 -7400 - (32) 3252-7401

V-APRESENTAÇÃO DOS ENVELOPES DE "PROPOSTA COMERCIAL" E "DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO".

5.1-Os envelopes "Proposta Comercial" e "Documentação de Habilitação" deverão ser entregues O Pregoeiro no momento do Credenciamento para este certame, em envelopes distintos, colados e indevassáveis, sob pena de desclassificação, contendo em sua parte externa, as seguintes informações:

ENVELOPE Nº. 01

À PREFEITURA DE SANTOS DUMONT
PROCESSO LICITATÓRIO Nº. 155/2020
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 059/2020
"PROPOSTA DE PREÇOS"
RAZÃO SOCIAL E ENDEREÇO

ENVELOPE Nº. 02

À PREFEITURA DE SANTOS DUMONT
PROCESSO LICITATÓRIO Nº. 155/2020
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 059/2020
"DOCUMENTAÇÃO"
RAZÃO SOCIAL E ENDEREÇO

VI-CREDENCIAMENTO

6.1-O credenciamento e entrega dos envelopes será de **09 às 09h e 30 min.** na data marcada para abertura.

6.2-Tratando-se de representante legal ou sócio proprietário deverá apresentar o contrato social e sua última alteração ou outro instrumento de registro comercial em vigor, registrado na Junta Comercial. Em se tratando de sociedades civis, o ato constitutivo registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, no qual estejam expressos seus poderes para exercerem direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

6.3-Os representantes das pessoas jurídicas, e as pessoas físicas deverão se apresentar para credenciamento junto a Pregoeira, devidamente munidos de carteira de identidade ou documento legal equivalente e carta de credenciamento (**Anexo II**), dando poderes para apresentar proposta, formular lances e praticar todos os atos em direito admitidos e pertinentes ao certame em nome do licitante.

6.4-O sócio, proprietário ou dirigente da Empresa licitante deverá apresentar carteira de identidade ou documento legal equivalente.

6.5-O credenciamento do licitante ou de seu representante legal junto a Pregoeira implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de sua capacidade legal para realização das transações inerentes ao Pregão Presencial Registro de Preço;

6.6-As empresas que não tiverem representante para participação da Sessão Pública do Pregão deverão apresentar os documentos relacionados nos itens 6.2 e 6.7 fora dos envelopes de proposta e habilitação, e automaticamente terão seus preços finais registrados de acordo com os apresentados nas Propostas Comerciais, não podendo dar lances ou questionar sobre possíveis recursos administrativos;

6.7-Deverá ser apresentado junto ao credenciamento, declaração de habilitação e de inexistência de fato impeditivo, conforme (**ANEXO V**);

6.8- Enquadramento como Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte através de Certidão que comprove tal condição, emitida pelo órgão competente, com data de emissão não superior a 60 (sessenta) dias.

6.8.1-Nos termos Do art. 8º da Instrução Normativa 103/07-DNRC, a comprovação da condição de microempresa ou empresa de pequeno porte pelo empresário ou sociedade registrados nas juntas comerciais será efetuada mediante certidão expedida pela Junta Comercial.

6.8.2-O microempreendedor individual poderá apresentar apenas o contrato social;

6.8.3-As empresas optantes pelo simples nacional poderão apresentar o recibo de entrega no simples (último recibo exigível).

6.9- A não apresentação de um dos documentos constantes do item 6.8, impedirá a empresa de participar

6.10 - Os documentos exigidos neste instrumento convocatório poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente, ou por servidor da administração, ou publicação em órgão da imprensa oficial, com exceção dos extraídos pela internet.

6.10.1 - Será admitida cópia da cópia autenticada pelo cartório competente, desde que apresentada a cópia autenticada.

VII-DOS ENVELOPES DE PROPOSTA E HABILITAÇÃO.

7.1-Aberta a sessão que será conduzida pela Pregoeira e Equipe de Apoio, esta fará conferência dos envelopes dos licitantes credenciados, quanto a sua inviolabilidade, momento em que se dará início a fase de classificação com a abertura do **ENVELOPE Nº1**.

VIII-DA PROPOSTA COMERCIAL

8.1-A proposta comercial deverá ser redigida em uma via, em papel timbrado da empresa, com carimbo do CNPJ, endereço, telefone e fax, com clareza, sem emendas, acréscimos, rasuras, borrões ou ressalvas, entrelinhas nem condições escritas à margem, rubricada, datada e assinada pelo proponente;

8.2-A proposta deverá apresentar:

a) **Preço unitário e global** em numeral, contendo especificações detalhadas do objeto cotado, com todas as características sua **marca**, valor total da proposta em numeral e por extenso de acordo com o **Anexo III**, do presente edital, devendo ser apresentada impressa contendo a proposta devidamente preenchida.

b)-Prazo de validade da proposta não inferior a 60(sessenta) dias, contados a partir da data de sua apresentação;

c)-Prazo de entrega não superior a 30(trinta) dias úteis, contados da Ordem de Fornecimento;

d)-Declaração que no (s) preço (s) proposto (s) estão incluídos todos os tributos, encargos sociais, frete até o Município de Santos Dumont/MG, e quaisquer outros ônus que por ventura possam recair sobre o fornecimento do objeto da presente licitação;

e)-Dados bancários para pagamento;

f)-Os preços devem ser expressos em moeda corrente do país com duas 02 casas decimais;

8.3-Serão desclassificadas as propostas que não se enquadrem nas especificações exigidas, que apresentarem preços excessivos (incompatíveis com os preços de mercado) ou manifestamente inexequíveis (art. 48 da Lei nº. 8.666/93).

8.4-A proposta deverá seguir o modelo **Anexo III**.

9-DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO

9.1 - Regularidade Fiscal e Trabalhista:

9.1.1 - **CNPJ** (Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas) da Empresa;

9.1.2 - Prova de regularidade para com a Fazenda **Municipal** do domicílio ou sede do licitante, mediante apresentação de certidão emitida pela Secretaria competente do Município;

9.1.3 - Prova de regularidade para com a Fazenda **Estadual** do domicílio ou sede do licitante, mediante apresentação de certidão emitida pela Secretaria competente do Estado;

9.1.4 - Prova de regularidade para com a Fazenda Federal, mediante apresentação de Certidão Conjunta de Débitos Relativos a **Tributos Federais e à Dívida Ativa da União e Seguridade Social**, emitida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil e Procuradoria Geral da Fazenda Nacional;

9.1.5 - Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço - **FGTS**, emitida pela Caixa Econômica Federal (CRF);

9.1.6 - Certidão Negativa de Débitos **Trabalhistas** emitida pelo Tribunal Superior do Trabalho;

9.2 - Qualificação Econômico-Financeira e Técnica:

9.2.1 - **Certidão Negativa de Falência** expedida pelo Distribuidor da Sede da Pessoa Jurídica;

9.2.2-**Atestado de capacidade técnica**, compatível com o objeto da licitação que comprove que a licitante tenha fornecido objeto igual ou similar para órgão ou entidade da administração pública direta ou indireta, federal, estadual, municipal ou do Distrito Federal, ou ainda, para empresas privadas, e tenha atendido a todos os quesitos inclusive quanto ao prazo de entrega;

9.2.3- Declaração expressa de que o licitante não emprega trabalhador nas situações previstas no inciso, XXXIII do art. 7º da Constituição Federal, assinada pelo representante legal do licitante (**Modelo-ANEXO IV**).

9.3-A Pregoeira poderá efetuar consulta ao site da Receita Federal na internet para certificação sobre a regularidade da inscrição da Empresa no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - CNPJ, em observância à Instrução Normativa da SRF nº. 200, de 13/09/2002, confirmando, ainda, a autenticidade dos demais documentos extraídos pela internet, junto aos sites dos órgãos emissores para fins de habilitação, bem como realizar diligências para sanar quaisquer dúvidas;

9.4-Os documentos exigidos neste instrumento convocatório poderão ser apresentados em original ou por qualquer processo de cópia legível, autenticada por cartório competente, com exceção dos extraídos pela internet;

9.5-Serão admitidas fotocópias sem autenticação cartorial, desde que os respectivos originais sejam apresentados a Pregoeira ou à Equipe de Apoio para autenticação, após a protocolização;

9.6-Os documentos que não possuírem prazo de vigência estabelecido pelo órgão expedidor, deverão ser datados dos últimos 60 (sessenta) dias da data de abertura do Pregão, exceto para os atestados de capacidade técnica;

9.7-A ausência de documento ou a apresentação dos documentos de habilitação em desacordo com o previsto neste Título inabilitará o licitante, salvo hipótese do art. 43 da Lei 123/06;

9.8-Uma vez incluído no processo licitatório, nenhum documento será devolvido, salvo se original a ser substituído por cópia reprográfica autenticada.

X-PROCEDIMENTOS DA SESSÃO DO PREGÃO

10.1-Após o credenciamento e identificação dos representantes das Empresas licitantes, a Pregoeira, no horário previsto, será aberta a sessão do PREGÃO, oportunidade em que não mais se aceitará novos proponentes, dando início à abertura dos envelopes contendo a "Proposta Comercial" exclusivamente dos participantes devidamente credenciados ou que não tenham representante na sessão.

10.2-Classificação das Propostas Comerciais

10.2.1-Abertos os envelopes de Propostas Comerciais, estas serão analisadas verificando o atendimento a todas as especificações e condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos, sendo imediatamente desclassificadas aquelas que estiverem em desacordo;

10.2.2-O autor da oferta de valor mais baixo e das ofertas com preço de até 10% (dez por cento) superiores aquela serão classificados para participarem dos lances verbais;

10.2.3-Se não houver no mínimo 03 (três) propostas comerciais nas condições definidas no subitem anterior, a Pregoeira classificará as melhores propostas subseqüentes, até o máximo de 03 (três), para

que seus autores participem dos lances verbais, quaisquer que sejam os preços oferecidos nas propostas apresentadas;

10.3-Lances Verbais:

10.3.1-Aos licitantes classificados, será dada a oportunidade de nova disputa, por meio de lances verbais e sucessivos, de valores distintos, a partir do autor da proposta classificada de maior preço e os demais;

10.3.2-Se duas ou mais propostas, em absoluta igualdade de condições, ficarem empatadas, o desempate ocorrerá através de sorteio, exceto na situação prevista no § 2º do art.44, da LC 123, de 14 de dezembro de 2006.

10.3.3-A desistência em apresentar lance verbal, quando convocado pelo Pregoeiro, implicará na exclusão do licitante da etapa de lances verbais e na manutenção do último preço apresentado pelo licitante, o outro registrado, para efeito de posterior ordenação das propostas;

10.3.4-Havendo apenas uma oferta e desde que atenda a todos os termos do edital e que seu preço seja compatível com os valores praticados no mercado, essa poderá ser aceita;

10.4- Julgamento

10.4.1-Para julgamento e classificação das propostas, será adotado o critério de **MENOR PREÇO POR LOTE**, o prazo máximo para fornecimento, as especificações técnicas e parâmetros mínimos de desempenho e qualidade definidos no edital;

10.4.2-Ao declarar encerrada a etapa competitiva e ordenadas as ofertas, o Pregoeiro examinará a aceitabilidade da primeira classificada, quanto ao objeto e valor, decidindo motivadamente a respeito;

10.4.3-Em havendo apenas uma oferta e desde que atenda a todos os termos do edital e que seu preço seja compatível com o valor estimado da contratação, esta poderá ser aceita;

10.4.4-Apurada a melhor proposta que atenda ao Edital, o Pregoeiro deverá negociar particularmente com o detentor da mesma para que seja obtido melhor preço;

10.4.5-Sendo aceitável a oferta de **Menor Preço por lote**, será aberto o envelope contendo a documentação de habilitação do licitante que a tiver formulado, para confirmação das suas condições habilitatórias;

10.4.6-Constatao o atendimento pleno às exigências, será declarado o licitante vencedor, sendo-lhe adjudicado o objeto proposto;

10.4.7-Se a proposta não for aceitável ou o licitante não atender às exigências habilitatórias, o Pregoeiro examinará a oferta subsequente, verificando a sua aceitabilidade e procedendo a verificação das condições de habilitação do licitante, na ordem de classificação, e, assim, sucessivamente, até a apuração de uma que atenda ao edital, sendo o respectivo licitante declarado vencedor e a ele adjudicado o objeto deste edital;

10.4.8-Os licitantes remanescentes terão seus preços registrados e poderão ser convocados para assinarem o CONTRATO, caso ocorra à desistência do primeiro colocado;

10.4.9-Da reunião lavrar-se-á Ata circunstanciada da sessão, na qual serão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes e que, ao final, será assinada pelo Pregoeiro Equipe de Apoio e pelos licitantes presentes;

10.4.10-Decididos os recursos ou transcorrido "in albis" o prazo para sua interposição e após assinatura da Ata pelo licitante vencedor, o Pregoeiro deixará à disposição dos licitantes julgados desclassificados os envelopes "**DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO**", para retirá-los até o prazo de 30 dias;

XI-IMPUGNAÇÕES E RECURSOS

11.1-Até 02(dois) dias úteis antes da data fixada para o recebimento dos envelopes, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do pregão;

11.2-A apresentação de impugnação contra o edital será processada e julgada na forma e nos prazos previstos em lei, devendo ser entregue diretamente o Pregoeiro;

11.3-Acolhida a petição contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame;

11.4-Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, cuja síntese será lavrada em ata, sendo concedido o prazo de 03 (três) dias, para apresentação das razões do recurso, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para apresentar contra-razões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos, na sala de Licitação;

11.5-O licitante poderá também apresentar as razões do recurso no ato do Pregão, as quais serão reduzidas a termo na respectiva ata, ficando todos os demais licitantes desde logo intimados para apresentar contra-razões no prazo de 03 (três) dias, contados da lavratura da Ata, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos;

11.6-A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará a decadência do direito de recurso.

11.7-Os recursos deverão ser decididos no prazo de 05 (cinco) dias;

11.8-O acolhimento de recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento;

11.9-O resultado do recurso será divulgado mediante afixação no quadro de avisos deste órgão e comunicado a todos os licitantes via fac-símile ou correio eletrônico (e-mail).

XII-ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

12.1-A adjudicação do objeto licitado será feita pelo menor preço por lote;

12.2-Inexistindo manifestação recursal, a Pregoeira adjudicará o objeto ao licitante vencedor na própria reunião, competindo à autoridade superior homologar o procedimento licitatório.

XIII-ENTREGA E PAGAMENTO

13.1-Os produtos a serem utilizados pelas respectivas Secretarias Municipais de Saúde e Administração serão repassados por Ordem de Fornecimento em modelo único desta Prefeitura, gerada a partir do setor competente.

13.2-Os produtos deverão ser entregues direto no Almoxarifado da Saúde, sito a Rua XV de Fevereiro, nº 1840, Bairro São Sebastião (referência Hospital Samaritano), na cidade de Santos Dumont, no prazo de 30(trinta) dias úteis, a contar da ordem de fornecimento.

13.3-O pagamento dos produtos fornecidos será efetuado no prazo de 30(trinta) dias, diretamente a Contratada, mediante a comprovação da entrega e apresentação da Nota Fiscal ao setor competente, devidamente acompanhada dos documentos fiscais atualizados.

13.4-Em caso de irregularidade na emissão dos documentos fiscais, o prazo de pagamento será contado a partir de sua reapresentação, desde que devidamente regularizados.

13.5-Nenhum pagamento será efetuado a Contratada enquanto pendente de liquidação de qualquer obrigação financeira decorrente de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito a reajustamento de preços.

13.8-Deverão estar incluídas no preço, todas as despesas necessárias à entrega do objeto desta licitação, sem quaisquer ônus para Administração, tais como frete, tributos, etc.

13.9-É vedado qualquer reajustamento de preços durante o prazo de validade da proposta.

XIV-DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA OU RECURSOS FINANCEIROS

14.1-As despesas com a aquisição do objeto ora licitado correrão à conta das Dotações Orçamentárias conforme orçamento vigente:

02.28.02.10.302.0014.1075-4.4.90.52.00 - FICHA 522- Aquisição de Equipamentos e Mat. Permanente para os Serviços de Saúde.

02.23.01.04.122.0003.1010-4.4.90.52.00 - FICHA 087- Aquisição de Equipamentos e Material Permanente para Secretaria de Administração.

14.2-O empenho de dotações orçamentárias suplementares, ou dotações referentes ao próximo exercício, não caracteriza sua alteração contratual, podendo ser registrado por simples apostila dispensando a celebração de aditamento consoante faculdade incerta no art. 65 § 8º da Lei 8666/93.

XV-SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

15.1-O licitante que apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução do objeto do certame, não mantiver a proposta, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Municipal pelo prazo de até cinco anos, sem prejuízo das demais cominações legais;

15.2-A recusa na assinatura do Contrato, quando regularmente convocado, acarretará em multa de 1% (um por cento) do valor estimado para contratação

XVI-CONDIÇÕES ESPECIAIS

Da Participação de Micro Empresa e Empresa de Pequeno Porte.

16.1.-Nos termos do art. 48, I da Lei Complementar 123/06 a presente Licitação destina-se exclusivamente a participação de Micro e Pequenas Empresas.

16.2 - Nos termos dos artigos 42 e 43 da Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006, as microempresas e empresas de pequeno porte deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição;

16.3- Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá à data da abertura da sessão, prorrogáveis por igual período a critério da Administração Pública, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa;

16.4 - A não regularização da documentação no prazo previsto implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei 8.666, de 21 de junho de 1993, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para contratação, ou revogar a licitação;

XIV- DISPOSIÇÕES GERAIS

19.1-O licitante é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase desta licitação. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará na imediata desclassificação ou inabilitação do licitante, ou a rescisão contratual, sem prejuízo das sanções administrativas, civis e penais cabíveis;

19.2-A apresentação da Proposta Comercial pressupõe pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital. O licitante, ainda, será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no Pregão Presencial, assumindo como firme e verdadeira sua proposta e lances;

19.3-Uma vez incluído no processo licitatório, nenhum documento será devolvido, salvo se original a ser substituído por cópia reprográfica autenticada;

19.4-Na análise da documentação e no julgamento das propostas de preço, a Pregoeira poderá, a seu critério, solicitar o assessoramento técnico de órgãos ou de profissionais especializados;

19.5-Toda a documentação apresentada neste ato convocatório e seus anexos são complementares entre si, de modo que qualquer detalhe que se mencione em um documento e se omita em outro será considerado especificado e válido;

19.6-A Pregoeira, no interesse da Administração, poderá relevar omissões puramente formais observadas na documentação e proposta, desde que não contrariem a legislação vigente e não comprometam a lisura da licitação, sendo possível a promoção de diligências junto aos licitantes, destinadas a esclarecer a instrução do processo, conforme disposto no § 3º do art. 43 da Lei Federal 8.666/93;

19.6.1- Se houver solicitação de documentos, estes poderão ser enviados, no momento da sessão, via fac-símile, e, posteriormente, deverão ser enviados o Pregoeiro em até 48 (quarenta e oito) horas, em original ou em cópia autenticada por cartório, sendo possível, ainda, a autenticação dos mesmos pelo Pregoeiro ou Equipe de Apoio;

19.6.2-O não cumprimento da diligência poderá ensejar a inabilitação do licitante ou a desclassificação da proposta;

19.7-A participação do licitante nesta licitação implica no conhecimento integral dos termos e condições inseridos neste instrumento convocatório, bem como das demais normas legais que disciplinam a matéria;

19.8-A presente licitação não importa, necessariamente, em contratação, podendo a Prefeitura revogá-la, no todo ou em parte, por razões de interesse público, derivada de fato superveniente comprovado ou anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação, mediante ato escrito e fundamentado, disponibilizado no sistema para conhecimento dos participantes da licitação, sem que isso acarrete multa para administração.

19.9-A Prefeitura poderá prorrogar, a qualquer tempo, os prazos para recebimento das propostas ou para sua abertura;

19.10-Cópia deste instrumento convocatório poderá ser obtida através do endereço eletrônico: www.santosdumont.mg.gov.br.

19.11-As Empresas e/ou representantes que adquirirem o instrumento convocatório se obrigam a acompanhar as publicações referentes ao processo no endereço acima citado com vista a possíveis alterações e avisos;

19.12-Os pedidos de esclarecimentos sobre o edital poderão ser feitos através do telefone (32) 3252-7400 – Ramal 314.

19.13-Fica eleito o foro da Comarca de Santos Dumont, Estado de Minas Gerais, para solucionar quaisquer questões oriundas desta licitação.

Santos Dumont, 21 de setembro de 2020.

Adriana Aparecida da Silva Pinto
Pregoeira

ANEXO I
TERMO DE REFERÊNCIA

PROCESSO LICITATÓRIO Nº. 155/2020
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 059/2020

OBJETO: Aquisição de Mobiliários (escritório/enfermagem) e para atender os setores da Atenção Básica, Recursos Humanos e Setor de Compras da Prefeitura, conforme descrição abaixo:

LOTE 01

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
01	06	UND	Mesa linear para trabalho com tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe perfil 180° em PVC em todo contorno. Fixação à estrutura por meio de parafusos rosqueados diretamente ao tampo. Tampo de mesa, não possui furo para passagem de fiação. Pannel frontal madeira, com altura de 250mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento inferior com fita ABS de 1mm, nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura com colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.75mm horizontal com distância entre si de 162mm para pés laterais e para pés de mesa reunião, com pannel de fechamento em BP de 15mm encaixado nas colunas. Suporte superior em chapa de aço carbono de 1.2mm. Base confeccionada com tubo 50x30mm de aço carbono. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos autoatarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés laterais ao pannel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, medindo 900x600x740mm.
02	41		Mesa linear para trabalho com tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe perfil 180° em PVC em todo contorno. Fixação à estrutura por meio de parafusos rosqueados diretamente ao tampo. Tampo de mesas, não possuem furos para passagem de fiação. Pannel frontal madeira, com altura de 250mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento inferior com fita ABS de 1mm, nas cores semelhante ao do revestimento. Gaveteiro fixo com 02 gavetas, com chave, medindo 350x375x220mm. Estrutura com colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.75mm horizontal com distância entre si de 162mm para pés laterais e para pés de mesa reunião, com pannel de fechamento em BP de 15mm encaixado nas colunas. Suporte superior em chapa de aço carbono de 1.2mm. Base confeccionada com tubo 50x30mm de aço carbono. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos autoatarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés laterais ao pannel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, medindo 1200x600x740mm.</p>
03	02		<p>Estação de trabalho tamanho 1400x1400x600x740mm. Confeccionada com o tampo inteiro em formato angular, com corte ergonômico com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 600 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial, padrão de cor a definir. Borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá</p>

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>possuir três passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painéis frontais confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com altura de 350 mm, nas mesmas características do tampo, porém com 18 mm de espessura. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Fita de borda do painel com encabeçamento nos quatro lados com fita borda em polícloreto de vinil (Polyvinyl chloride) nas mesmas características da fita do tampo, porém com 1 mm de espessura, aplicado pelo processo a quente hot melt. Estrutura com bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras interna em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9 mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. 02 calhas de aço com furações padrão para encaixe de tomadas de energia e tomadas de rede, fixadas ao painel frontal da mesa. As estruturas em aço recebem tratamento Anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista credenciado ou associado pela Associação

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>Brasileira de Ergonomia(Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13967:2011 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>
04	02		<p>Mesa de reunião, retangular, com tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe perfil 180° em PVC em todo contorno.Fixação à estrutura por meio de parafusos rosqueados diretamente ao tampo. Tampo de mesas , não possuem furos para passagem de fiação. Painel frontal madeira, com altura de 250mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de</p>

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento inferior com fita ABS de 1mm, nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura com colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.75mm horizontal com distância entre si de 162mm para pés laterais e para pés de mesa reunião, com painel de fechamento em BP de 15mm encaixado nas colunas. Suporte superior em chapa de aço carbono de 1.2mm. Base confeccionada com tubo 50x30mm de aço carbono. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos autoatarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés laterais ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, medindo 2000x900x740mm.</p>
05	06	Und	<p>Armário baixo 02 portas, tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo de 3mm confeccionado em chapa de fibra com a face principal em acabamento semifosco. 01 Prateleira confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1mm na face frontal, na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor, dobradiças 90°. Rodapé metálico confeccionado em tubo 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4"x1" sextavado. Fixação feita entre base e laterais por parafuso de 1/4 x 2 1/2 cabeça redonda. Fixação das laterais, base, tampo e divisão</p>

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, medindo 740x800x450mm.
06	02	Und	Armário alto fechado 2 portas, tamanho 1600x800x500mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m ³ , resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m ³ , resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. 03 prateleiras reguláveis confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m ³ , resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades.Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak.Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial.Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio.Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura.O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos auto- atarrachantes para alinhamento das portas.Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16.</p> <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>
07	02	UND	Armário de cozinha simples, confeccionado em mdf, com 4 portas e duas gavetas, medindo aproximadamente 1900 x 700 x 320mm.

LOTE 02

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
08	03	UND	Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (A x L x P), cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 02 chaves. Nas quatro extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. O produto deverá estar em conformidade com a norma reguladora de ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; • Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; • Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; • Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; • Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; • Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17;
09	24	UND	Arquivo em aço, 04 gavetas para pasta suspensa tamanho officio. Porta-etiqueta e puxadores estampados nas gavetas, puxadores com acabamento em PVC nas cores cristal ou grafite, fechadura cilíndrica tipo yale com travamento simultâneo das gavetas e sistema de deslizamento das gavetas em patins de nylon. Estrutura confeccionada

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>em chapa de aço nº 16 (1,50mm), nº 20 (0,90mm), nº 24 (0,60mm) e nº 26 (0,45mm), com acabamento por tratamento em processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C na cor cinza cristal. Possui capacidade de 40 a 50 pastas por gavetas ou 30 Kg.</p> <p>Dimensões:Alt.....Larg.....Prof. Externas:1335mm.....470mm.....670mm Internas (gavetas):250mm.....390mm.....580mm</p>
10	02	UND	<p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980 x 900 x 450 mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos, sendo 6 colunas e 24 linhas de furos espaçados a cada 12 mm com 6 mm de diâmetro, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, sendo a tangente dos furos a uma distância de 99 mm de uma das bordas horizontais das portas e a 71 mm de uma das bordas verticais da porta, os dois conjuntos de furação completos devem oferecer uma área de ventilação de 81 cm² em cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm.</p>

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; • Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; • Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; • Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; • Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; • Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17;
11	19	UND	<p>Armário de aço montável, 02 portas de abrir com reforços internos tipo Omega, puxador estampado na própria porta no sentido vertical, sistema de cremalheira para regulagem das prateleiras a cada 50mm, 01 prateleira fixa para travamento das portas e 03 reguláveis, fechadura cilíndrica com chaves tipo yale. Estrutura confeccionada em chapa de aço nº 24 (0,60mm) e nº 26 (0,45mm), com acabamento por tratatamento em processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C (na cor cinza cristal) ou pintura em esmalte sintético com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 120 °C (nas outras cores). Possui capacidade de 20 kg por prateleira.</p> <p>Dimensões:Alt.....Larg.....Prof. Externas:1900mm.....800mm.....400mm Internas:1830mm.....795 mm.....375mm</p>
12	05	UND	<p>Armário vitrine, de Aço, confeccionado em estrutura de aço pintada em epóxi branco, laterais e portas confeccionadas em vidro liso</p>

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			incolor, com 4 prateleiras internas, medindo 1500 x 500 x 400mm.
13	02	UND	<p>Roupeiro de aço carbono simples com 15 portas pequenas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,46mm (#26) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 975 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado" com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contem 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; • Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; • Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; • Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; • Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; • Laudo emitido por laboratório controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010;
14	07	UND	<p>Estantes com dimensões aproximadas 920 (L) x 300 (P) x 2000 (H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 1,90 mm (#14), abas de 35 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir um reforço em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com média de camada entre 60 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser montada pela empresa vencedora do certame no local indicado pela Prefeitura. Cada módulo formado por quatro colunas, acessórios e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustre a montagem.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; • Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; • Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; • Certificado NBR ABNT 13961:2010; • Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; • Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17;

LOTE 03

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
15	02	UND	<p>Poltrona diretor, giratória, encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 12 mm. Curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Capa do encosto em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. Suporte do encosto em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura, espessura 6,35 mm curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. A fixação do encosto ao mecanismo é feita com parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 14 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contra capa do assento injetadas em polipropileno copolímero, montadas por grampos, auxiliando em futuras manutenções. Capa do assento em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. A fixação do assento ao mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apóia braços em polipropileno copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão,</p>

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafuso utilizando-se chave. A fixação dos braços ao assento de madeira é feito com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 ffp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo tendo 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetil. Peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em POM recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 125 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Telescópico injetado em polipropileno texturizado, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, semiesfera plástica injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões mínimas da cadeira: Profundidade da Cadeira: 700mm, Largura da Cadeira: 700mm, Altura do Encosto: 450mm, Largura do Encosto: 450mm, Profundidade do Assento: 460mm, Largura do</p>

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>Assento: 480mm, Altura do Assento: 460-580mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13962:2006 – Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio – Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, da resistência e da durabilidade de cadeiras de escritório, de qualquer material. Esse certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. (Certificados de kit e componentes de cadeiras não serão aceitos e laudos técnicos não substituirão esse certificado), sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 – Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2007 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.
16	19	UND	Cadeira giratória operacional, confeccionada com assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 40 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Encosto em Estrutura injetada em polipropileno copolímero, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 40 mm de espessura média; Capa do assento e do encosto em polipropileno, fixadas com grampos ao assento de madeira e encosto de plástico; Contra capa do assento e do encosto injetadas em polipropileno copolímero, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções; A fixação do assento e do encosto, à estrutura, é feita com parafusos sextavados e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira; Parafusos de fixação dos componentes do tipo flangeado com trava, na bitola 1/4"x 20 fpp. Revestimento do assento e encosto em couro sintético na cor a definir. Apóia braços em polipropileno copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão, totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafuso. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, semiesfera plástica injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos ou banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares; Possui sistema de travamento do eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino em nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira sem a presença do usuário. O destravamento é automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira; Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, rolamento axial de giro, esferas e arruelas de aço temperado de alta resistência, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás; Telescópico injetado em polipropileno copolímero texturizado, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna; Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo tendo 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de</p>

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>acordo com as normas ambientais, para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W- eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200 °C.</p> <p>Dimensões Mínimas da Cadeira: Altura do Encosto: 350 mm Largura do Encosto: 410 mm Profundidade do Assento: 420 mm Largura do Assento: 460 mm</p> <p>Profundidade total da cadeira: 700 mm Altura total da cadeira: 820 - 1020 mm Altura do Assento: 420 - 540 mm Largura total da cadeira: 700 mm</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13962:2018 – Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio – Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, da resistência e da durabilidade de cadeiras de escritório, de qualquer material. Esse certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. (Certificados de kit e componentes de cadeiras não serão aceitos e laudos técnicos não substituirão esse certificado), sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 – Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2016 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p>
17	11	UND	<p>Cadeira giratória, digitador, assento e encosto confeccionado em Chassis de madeira compensada, multilaminada, moldada anatomicamente com 12mm de espessura. Espuma injetada em poliuretano com 25mm de espessura e densidade média de 50. Revestimento em couro sintético. Base giratória, confeccionada em tubo de aço, com capa de polipropileno preto, regulagem de altura à gás, 05 rodízios duplos de nylon.</p> <p>Dimensões Aproximadas A – altura do máx. assento.....480mm B – altura do máx. encosto.....890mm C – dimensões do assento.....L450x400P D – dimensões do encosto.....L360x310H E – esp. do assento.....25mm F – dens. ass/enc.....50kg/m³ G – esp. do encosto.....25mm</p>
18	02		<p>Cadeira giratória alta, para balcão, assento e encosto confeccionado em Chassis de madeira compensada, multilaminada, moldada anatomicamente com 12mm de espessura. Espuma injetada em poliuretano com 20mm de espessura e densidade média de 50. Revestimento couro sintético. Base giratória, confeccionada em tubo de aço, aro para apoio dos pés, regulagem de altura à gás.</p> <p>Dimensões Aproximadas A – altura do máx. assento.....700mm B – altura do máx. encosto.....1120mm C – dimensões do assento.....L450x400P D – dimensões do encosto.....L360x310H E – esp. do assento.....25mm F – dens. ass/enc.....50kg/m³ G – esp. do encosto.....25mm</p>
19	91	UND	<p>Cadeira fixa secretária, assento em compensado multilaminado com espessura de 10mm moldado com espuma injetada de 20mm, revestida em couro sintético preto. Estrutura do tipo 04 pés em tubo de aço industrial redondo ¾ com pintura epóxi pó na cor preta.</p>

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
20	45	UND	Cadeira sem braço confeccionada em resina de polipropileno na cor branca, com enrijecedor, antipoeira, anti U.V.04, resistente aos raios ultravioleta do sol, pés com sapata antiderrapante, medindo 860x400x440x400mm.
21	60	UND	Longarina para espera, com 03 lugares, assento e encosto confeccionados em polipropileno injetado de alta resistência na cor preta.Estrutura confeccionada em aço indústria 50x30, tratamento anti-ferruginoso e pintura epóxi pó na cor preta.
22	04	UND	Cadeira fixa, confeccionada 100% em aço com pintura epóxi na cor branca, ponteiros anti-derrapante nos pés.
23	05	UND	Cadeira fixa, sem braço, assento e encosto confeccionados em polipropileno injetado de alta resistência na cor preta.Estrutura confeccionada em aço industrial oblongo, tratamento anti-ferruginoso e pintura epóxi pó na cor preta.

LOTE 04

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
24	04	UND	Bebedouro de pressão, totalmente em Aço Inox, ligado diretamente na rede de Água, filtro Interno de Carvão ativado, termostato Regulável, cuba Inox com Serpentina Externa, capacidade de filtragem de 40L/h. Potência 103 W, consumo médio 8Kw h/mês, peso 17Kg, medindo 340x300x940mm.
25	16	UND	Ventilador oscilante de parede, grade protetora preta, presilhas incorporadas, super resistentes, design moderno, adequada a norma NBR, 60cm / 24", Altura máxima 1,97m, potência, 1/4CV – 200W, diâmetro da hélice, 22", RPM 1300 Máxima, tensão, bivolt e velocidade regulável.
26	45	UND	Lixeira para 50 litros, confeccionado em polipropileno de alta resistência, na cor branca, com tampa e pedal.

LOTE 05

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
27	02	UND	Geladeira de uso doméstico - Refrigerador vertical combinado, linha branca, voltagem 110 V ou 220 V (conforme demanda).O refrigerador deverá possuir certificação INMETRO apresentando classificação energética "A", conforme estabelecido na Portaria n.º 20, de 01 de fevereiro de 2006. Dimensões aproximadas: 176 x 62 x 69 cm (AxLxP). Capacidade: capacidade total (volume interno): mínima de 300 litros. Gabinete externo do tipo monobloco e portas revestidas em chapa de aço com acabamento em pintura eletrostática (em pó), na cor branca. Sistema de isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado no

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>gabinete e nas portas. Gabinete tipo "duplex" com duas (2) portas (freezer e refrigerador).Partes internas revestidas com painéis plásticos moldados com relevos para suporte das prateleiras internas deslizantes. Conjunto de prateleiras de vidro temperado removíveis e reguláveis. Prateleiras da porta e cestos plásticos, removíveis e reguláveis. Gaveta plástica para acondicionamento de frutas, verduras e legumes. Prateleira e/ou gaveta plástica no compartimento do freezer. Formas para gelo no compartimento do freezer. Gaxetas magnéticas para vedação hermética das portas com o gabinete.Batentes das portas dotados de sistema antitranspirante. Dobradiças metálicas, Sapatas niveladoras, Sistema de controle de temperatura por meio de termostato ajustável, Sistema de refrigeração "frostfree".Gás refrigerante R600a.</p> <p>OBS.1: O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, e à Resolução Conama nº 267 de 2000.</p> <p>OBS.2: O gás refrigerante deve ainda possuir baixo índice GWP ("Global Warming Potential" – Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05.</p> <p>Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.Plugue e cordão de alimentação com certificação INMETRO, Voltagem: 110V / 220V (conforme demanda).</p> <p>Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.</p> <p>Certificação INMETRO apresentando classificação energética "A", conforme estabelecido na Portaria n.º 20, de 01 de fevereiro de 2006.</p> <p>Requisitos de segurança: O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1: 2006 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares - Parte 1:Requisitos gerais.</p> <p>As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material. Gabinete e parte externa da(s) porta(s) em chapa de aço galvanizada ou fosfatizada com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca. Aramados galvanizados ou fosfatizados com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca.Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação.</p>
28	03	UND	<p>Forno de microondas 30 L - forno de micro-ondas. Capacidade: volume útil mínimo de 30 litros, resultado do produto das dimensões internas da cavidade do equipamento. Gabinete monobloco em aço galvanizado revestido interna e externamente com pintura eletrostática em pó, na cor branca.Iluminação interna, Painel de controle digital com funções pré-programadas, Timer, Relógio, Porta com visor central, dotada de puxador e/ou tecla de abertura, Dispositivos e travas de segurança, Sapatas plásticas, Prato giratório em vidro.</p>

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			<p>Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.</p> <p>Plugue e cordão de alimentação com certificação INMETRO. Voltagem: 110V ou 220V (conforme demanda). Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho. Selo de certificação INMETRO.</p> <p>As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material. Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.</p> <p>Todas as fixações visíveis, parafusos, arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação ou serem fabricados em aço inox.</p> <p>As dobradiças e vedações da porta, bem como partes associadas devem ser construídas de modo a suportar desgastes em uso normal.</p>
29	02	UND	Suporte para copo descartável, confeccionado em acrílico, para copos de 180/200ml.
30	03	UND	Fogão 04 bocas de uso doméstico - Volume do forno: 62,3 litros, Classificação Energética: Mesa/ forno: A/B. Mesa com Queimador normal (1,7 kW):3 Queimador família (2 kW):1 Forno: Queimador do forno 2,4, Dimensões aproximadas: 87x 51x 63 cm (AxLxP), Peso aproximado: 28,4 Kg.

LOTE 06

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
31	01	UND	Banco para preventivo
32	01	UND	Biombo hospitalar triplo com rodízio, confeccionado com estrutura em aço redondo com pintura em epóxi branco, cortinas em plástico pvc 0,20 branco, medindo 1820 x 660 x 1770mm.
33	03	UND	Bandeja inox lisa, para curativo, tamanho médio, medindo aproximadamente 320 x 240 x 40mm.
34	23	UND	Dispenser para papel toalha interfolhada com trava de segurança, medindo aproximadamente 260 x 300 x 165mm.
35	37	UND	Dispenser para sabonete líquido 800 ml, acionamento manual, visor em acrílico transparente, vasão de saída de 1,5 a 2ml por acionamento, medindo 215 x 120 x 110mm.
36	13	UND	Escada 2 degraus com antiderrapante, estrutura em aço com pintura em epóxi branco, medindo aproximadamente 350 x 350 x 450mm.
37	01	UND	Escada multiuso média, 5 degraus, confeccionada em alumínio, fita de segurança, pés antiderrapantes.
38	04	UND	Foco clínico ginecológico, haste superior flexível, altura de 1,00 x 1,50m, base com 5 rodízios.
39	14	UND	Maca hospitalar simples, cabeceira regulável, estrutura confeccionada

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO
			em aço com pintura em epóxi pó na cor branca. Leito em madeira estofada com espuma de 3cm, capacidade para 190kg, medindo 1800 x 620 x 800mm.
40	04	UND	Mesa de curativo simples com rodízios, tampo e prateleira em chapa de aço carbono, estrutura tubular em aço com pintura em epóxi pó na cor branca, medindo aproximadamente 400 x 800 x 800mm.
41	01	UND	Compressor bucal odontológico isento de óleo, motor 2 pistões com 1,12HP/83W (127V). Protetor térmico contra sobreaquecimentos, filtro de saída de ar, adequado para 1 (um) consultório, pintura interna do reservatório antioxidante, capacidade de tanque de 40 litros, fluxo de ar 212 litros/min.Modelo 40 litros.Medidas do produto: 498x448x801 (largura x comprimento x altura.
42	01	UND	Suporte para braço com concha inox, altura regulável, base em 4 pés tubulares, altura mínima 80cm e máxima de 1,16m.

JUSTIFICATIVA DA CONTRATAÇÃO

Esta aquisição de material permanente e consumo se faz necessário para atender a Atenção Primária da Secretaria de Saúde do município de Santos Dumont, conforme emenda e recurso Estadual destinado para mobiliário da Atenção Primária do município.

AVALIAÇÃO DE CUSTO

Conforme exigência legal foi realizada pesquisa de mercado junto a empresas do ramo apurando-se o valor médio estimado de **R\$ 282.700,75** (Duzentos e oitenta e dois mil setecentos reais e setenta e cinco centavos), conforme orçamentos em anexo.

METODOLOGIA

O critério de aceitação das propostas será o **MENOR PREÇO POR LOTE**.

DA ELABORAÇÃO DA PROPOSTA

A proposta deverá ser elaborada contemplando as quantidades, especificação detalhada do objeto, valor unitário e valor total.

DA DOCUMENTAÇÃO

Além da documentação usualmente solicitada para fins de participação nos certames licitatórios, solicitamos a inclusão dos seguintes documentos:

Atestado de capacidade técnica, por entender que apesar de facultativo, tal documento se faz necessário haja vista que comprova que a licitante tenha prestado serviço igual ou similar para órgão ou entidade da administração pública direta ou indireta, federal, estadual, municipal ou do Distrito Federal, ou ainda, para empresas privadas, e tenha atendido a todos os quesitos inclusive quanto ao prazo de entrega;

Certidão de Falência e Concordata, expedida pelo cartório distribuidor da sede da pessoa jurídica.

DA PARTICIPAÇÃO DAS MICRO E PEQUENAS EMPRESAS

Nos termos do art. 48 I da Lei Complementar 123/06, a presente licitação destina-se exclusivamente à participação de Micro e Pequenas Empresas.

Praça Cesário Alvim, 02 - Centro - SANTOS DUMONT - MG
TEL. (32) 3252 -7400 - (32) 3252-7401

Nos termos dos artigos 42 e 43 da Lei Complementar nº123, de 14/12/2006, as microempresas e empresas de pequeno porte deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição;

Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá à data da abertura da sessão, prorrogáveis por igual período a critério da Administração Pública, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.

A não regularização da documentação no prazo previsto implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei 8.666, de 21 de junho de 1993, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para contratação, ou revogar a licitação.

DA ENTREGA DO PAGAMENTO

13.1-Os produtos a serem utilizados pelas respectivas Secretarias Municipais de Saúde e Administração serão repassados por Ordem de Fornecimento em modelo único desta Prefeitura, gerada a partir do setor competente.

13.2-Os produtos deverão ser entregues direto no **Almoxarifado da Saúde, sito a Rua XV de Fevereiro, nº 1840, Bairro São Sebastião (referência Hospital Samaritano)**, na cidade de Santos Dumont, no prazo de 30(trinta) dias úteis, a contar da ordem de fornecimento.

13.3-O pagamento dos produtos fornecidos será efetuado no prazo de 30(trinta) dias, diretamente a Contratada, mediante a comprovação da entrega e apresentação da Nota Fiscal ao setor competente, **devidamente acompanhada dos documentos fiscais atualizados.**

13.4-Em caso de irregularidade na emissão dos documentos fiscais, o prazo de pagamento será contado a partir de sua reapresentação, desde que devidamente regularizados.

13.5-Nenhum pagamento será efetuado a Contratada enquanto pendente de liquidação de qualquer obrigação financeira decorrente de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito a reajustamento de preços.

13.8-Deverão estar incluídas no preço, todas as despesas necessárias à entrega do objeto desta licitação, sem quaisquer ônus para Administração, tais como frete, tributos, etc.

13.9-É vedado qualquer reajustamento de preços durante o prazo de validade da proposta.

DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA OU RECURSOS FINANCEIROS

As despesas com a aquisição do objeto ora licitado correrão à conta das Dotações Orçamentárias conforme orçamento vigente.

02.28.02.10.302.0014.1075-4.4.90.52.00 - FICHA 522- Aquisição de Equipamentos e Mat. Permanente para os Serviços de Saúde.

02.23.01.04.122.0003.1010-4.4.90.52.00 - FICHA 087- Aquisição de Equipamentos e Material Permanente para Secretaria de Administração.

O empenho de dotações orçamentárias suplementares, ou dotações referentes ao próximo exercício, não caracteriza sua alteração contratual, podendo ser registrado por simples apostila dispensando a celebração de aditamento consoante faculdade incerta no art. 65 § 8º da Lei 8666/93.

DAS OBRIGAÇÕES DA DETENTORA

A entrega do objeto licitado será efetuada pela detentora obedecendo aos seguintes procedimentos:

- a) Os produtos deverão ser entregues conforme especificado;
- b) Fornecer o objeto licitado de acordo com o contido nas especificações da Ordem de Fornecimento, sem o que não serão aceitos pela Administração;

- c) Acondicionar os produtos de forma adequada e resistente;
- d) Regularizar imediatamente, sob pena de suspensão na tramitação da liquidação da nota fiscal/fatura, se verificadas irregularidades posteriores ao fornecimento, sem prejuízo da aplicação das sanções cabíveis;
- e) Manter todas as condições de habilitação e qualificação exigidas, comprometendo-se a comunicar a ocorrência de fatos supervenientes;

DA FISCALIZAÇÃO

Será responsável pela fiscalização do Contrato o funcionário Irineu Torres de Lima Junior.

DAS PENALIDADES

Pela inexecução total ou parcial das condições estabelecidas neste instrumento, a Contratada, poderá, sem prejuízo do cancelamento e das responsabilidades penal e civil aplicar o disposto no art. 7º da Lei 10.520/02, além das demais cominações legais cabíveis.

Ficam estabelecidas as seguintes sanções:

Advertência.

Suspensão dos pagamentos, até a regularização dos fatos geradores das penalidades.

Ficam estabelecidos os seguintes percentuais de multas:

0,33% por dia sobre o valor do empenho, até o 10º dia de atraso na entrega do objeto.

10% sobre o valor do empenho, no caso de atraso superior a 10 dias.

30% sobre o valor do empenho no caso da adjudicatária injustificadamente desistir do fornecimento ou causar a sua rescisão.

O valor das multas aplicadas deverá ser descontado dos pagamentos devidos, sendo automaticamente suspensos os por vir e, caso sejam estes insuficientes, a diferença deverá ser paga pela Empresa por meio de guia emitida pela Prefeitura, no prazo máximo de 03 (três) dias úteis a contar da data da sua aplicação.

Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas neste instrumento.

As sanções previstas, face à gravidade da infração, poderão ser aplicadas cumulativamente, após regular processo administrativo em que se garantirá a observância dos princípios do contraditório e da ampla defesa.

Além das penalidades citadas, a licitante vencedora ficará sujeita, no que couber, às demais penalidades referidas no Capítulo IV da Lei nº. 8.666/93.

O prazo para apresentação da defesa prévia das penalidades aplicadas será de 05 (cinco) dias úteis, contados da data de recebimento da notificação.

Comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela Administração Municipal, em relação a um dos eventos arrolados na condição a contratada ficará isenta das penalidades mencionadas.

CONDIÇÕES GERAIS

Se necessário, a comissão de licitação poderá solicitar a empresa vencedora do referido lote, apresentação de catálogos dos produtos cotados e ainda amostra dos mesmos para análise de acordo com o descritivo do edital.

No valor global da proposta apresentada deverão estar incluídos Impostos, fretes, encargos sociais e demais despesas, pertinentes à entrega do objeto, caso necessitar de troca, as despesas também ficam a cargo do fornecedor.

Este Termo de Referência deverá integrar o edital como um de seus anexos.

Santos Dumont, 21 de setembro de 2020.

Thaís Gomes Moreira Bittar.
Diretora da Secretaria Municipal de Saúde.

ANEXO II
CRENCIAMENTO

PROCESSO LICITATÓRIO Nº. 155/2020
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 059/2020

PROCURAÇÃO

A empresa _____ (nome da proponente) _____, CNPJ nº _____, com sede na Rua _____, nº _____, Bairro _____, cidade _____, neste ato representado pelo (s) (sócios ou diretores com qualificação completa – nome, RG, CPF, nacionalidade, estado civil, profissão e endereço), nomeia e constitui seu (a) Procurador (a) o (a) Senhor (a) (nome, RG, CPF, nacionalidade, estado civil, profissão e endereço), a quem confere amplos e gerais poderes para, junto ao Município de Santos Dumont, MG, praticar os atos necessários com vistas à participação do outorgante na no Processo Licitatório sob modalidade Pregão Presencial, acima citado, usando dos recursos legais e acompanhando-os, conferindo-lhes, ainda, poderes especiais para desistir de recursos, apresentarem lances verbais, negociar preços e demais condições, confessar, transigir, desistir, firmar compromissos ou acordos, receber e dar quitação, podendo ainda, substabelecer esta em outrem, com ou sem reservas de iguais poderes, dando tudo por bom, firme e valioso.

_____, ____ de _____ de 2020.

Nome e Ass. Do representante legal

ANEXO III
MODELO DE PROPOSTA COMERCIAL

PROCESSO LICITATÓRIO Nº. 155/2020
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 013/2020
À Prefeitura Municipal de Santos Dumont-MG

RAZÃO SOCIAL: _____

Endereço: _____

CNPJ: _____

TEL: _____

Objeto: Aquisição de Mobiliários (escritório/enfermagem) e para atender os setores da Atenção Básica, Recursos Humanos e Setor de Compras da Prefeitura, conforme descrição abaixo:

LOTE 01

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
01	06	UND	Mesa linear para trabalho com tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe perfil 180° em PVC em todo contorno. Fixação à estrutura por meio de parafusos rosqueados diretamente ao tampo. Tampo de mesa, não possui furo para passagem de fiação. Pannel frontal madeira, com altura de 250mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento inferior com fita ABS de 1mm, nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura com colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.75mm horizontal com distância entre si de 162mm para pés laterais e para pés de mesa reunião, com pannel de fechamento em BP de 15mm encaixado nas colunas. Suporte superior em chapa de aço carbono de 1.2mm. Base confeccionada com tubo 50x30mm de aço carbono. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos autoatarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés laterais ao pannel		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
			frontal.Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, medindo 900x600x740mm.		
02	41		Mesa linear para trabalho com tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe perfil 180° em PVC em todo contorno.Fixação à estrutura por meio de parafusos rosqueados diretamente ao tampo Tamos de mesas, não possuem furos para passagem de fiação.Painel frontal madeira, com altura de 250mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento inferior com fita ABS de 1mm, nas cores semelhante ao do revestimento.Gaveteiro fixo com 02 gavetas, com chave, medindo 350x375x220mm. Estrutura com colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.75mm horizontal com distância entre si de 162mm para pés laterais e para pés de mesa reunião, com painel de fechamento em BP de 15mm encaixado nas colunas. Suporte superior em chapa de aço carbono de 1.2mm. Base confeccionada com tubo 50x30mm de aço carbono. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.Para fixação do tampo utiliza-se parafusos autoatarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés laterais ao painel frontal.Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
			pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, medindo 1200x600x740mm.		
03	02		Estação de trabalho tamanho 1400x1400x600x740mm. Confeccionada com o tampo inteiro em formato angular, com corte ergonômico com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 600 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m ³ , resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial, padrão de cor a definir. Borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir três passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painéis frontais confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com altura de 350 mm, nas mesmas características do tampo, porém com 18 mm de espessura. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Fita de borda do painel com encabeçamento nos quatro lados com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) nas mesmas características da fita do tampo, porém com 1		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
			<p>mm de espessura, aplicado pelo processo a quente hot melt. Estrutura com bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras interna em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9 mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.02 calhas de aço com furações padrão para encaixe de tomadas de energia e tomadas de rede, fixadas ao painel frontal da mesa. As estruturas em aço recebem tratamento Anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira(FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonômista credenciado ou associado pela Associação Brasileira de Ergonomia(Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à 		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
			<p>desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13967:2011 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>		
04	02		Mesa de reunião, retangular, com tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
			<p>corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe perfil 180° em PVC em todo contorno.Fixação à estrutura por meio de parafusos rosqueados diretamente ao tampo. Tampo de mesas, não possuem furos para passagem de fiação. Pannel frontal madeira, com altura de 250mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento inferior com fita ABS de 1mm, nas cores semelhante ao do revestimento.Estrutura com colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.75mm horizontal com distância entre si de 162mm para pés laterais e para pés de mesa reunião, com pannel de fechamento em BP de 15mm encaixado nas colunas. Suporte superior em chapa de aço carbono de 1.2mm. Base confeccionada com tubo 50x30mm de aço carbono. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.Para fixação do tampo utiliza-se parafusos autoatarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés laterais ao pannel frontal.Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, medindo 2000x900x740mm.</p>		
05	06	Und	<p>Armário baixo 02 portas, tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas),</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
			<p>com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo de 3mm confeccionado em chapa de fibra com a face principal em acabamento semifosco. 01 Prateleira confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1mm na face frontal, na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor, dobradiças 90°. Rodapé metálico confeccionado em tubo 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4"x1" sextavado. Fixação feita entre base e laterais por parafuso de 1/4 x 2 1/2 cabeça redonda. Fixação das laterais, base, tampo e divisão por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, medindo 740x800x450mm.</p>		
06	02	Und	<p>Armário alto fechado 2 portas, tamanho 1600x800x500mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
			<p>quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. 03 prateleiras reguláveis confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico,</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
			<p>por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrando totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura. O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes para alinhamento das portas. Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16.</p> <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>		
07	02	UND	Armário de cozinha simples, confeccionado em mdf, com 4 portas e duas gavetas, medindo aproximadamente 1900 x 700 x 320mm.		

Valor Total do Lote 01: R\$ _____ (_____)

LOTE 02

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
08	03	UND	Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (A x L x P), cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22,		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 02 chaves. Nas quatro extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. O produto deverá estar em conformidade com a norma reguladora de ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; • Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas 		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>conforme NBR ABNT 8095:2015;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; • Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; • Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; • Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; 		
09	24	UND	<p>Arquivo em aço, 04 gavetas para pasta suspensa tamanho officio. Porta-etiqueta e puxadores estampados nas gavetas, puxadores com acabamento em PVC nas cores cristal ou grafite, fechadura cilíndrica tipo yale com travamento simultâneo das gavetas e sistema de deslizamento das gavetas em patins de nylon. Estrutura confeccionada em chapa de aço nº 16 (1,50mm), nº 20 (0,90mm), nº 24 (0,60mm) e nº 26 (0,45mm), com acabamento por tratamento em processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C na cor cinza cristal. Possui capacidade de 40 a 50 pastas por gavetas ou 30 Kg.</p> <p>Dimensões:Alt.....Larg.....Prof. Externas:1335mm.....470mm.....670mm Internas (gavetas):250mm.....390mm.....580mm</p>		
10	02	UND	<p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980 x 900 x 450 mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos, sendo 6 colunas e 24 linhas de furos espaçados a cada 12 mm com 6 mm de diâmetro, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, sendo a tangente dos furos a uma distância de 99 mm de uma das bordas horizontais das portas e a 71 mm de uma das bordas verticais da porta, os dois conjuntos de furação completos devem oferecer uma área de ventilação de 81 cm² em cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; • Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; • Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; • Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; • Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; • Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; 		
11	19	UND	<p>Armário de aço montável, 02 portas de abrir com reforços internos tipo Omega, puxador estampado na própria porta no sentido vertical, sistema de cremalheira para regulagem das prateleiras a cada 50mm, 01 prateleira fixa para travamento das portas e 03 reguláveis, fechadura cilíndrica com chaves tipo yale. Estrutura confeccionada em chapa de aço nº 24 (0,60mm) e nº 26 (0,45mm), com acabamento por tratamento em processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C (na cor cinza cristal) ou pintura em esmalte sintético com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 120 °C (nas outras cores). Possui capacidade de 20 kg por prateleira.</p> <p>Dimensões:Alt.....Larg.....Prof. Externas:1900mm.....800mm.....400mm Internas:1830mm.....795 mm.....375mm</p>		
12	05	UND	<p>Armário vitrine, de Aço, confeccionado em estrutura de aço pintada em epóxi branco, laterais e portas confeccionadas em vidro liso incolor, com 4 prateleiras internas, medindo 1500 x 500 x 400mm.</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
13	02	UND	<p>Roupeiro de aço carbono simples com 15 portas pequenas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,46mm (#26) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 975 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado" com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contem 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; • Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; • Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; • Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; • Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; • Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; • Laudo emitido por laboratório controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; 		
14	07	UND	<p>Estantes com dimensões aproximadas 920 (L) x 300 (P) x 2000 (H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 1,90 mm (#14), abas de 35 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir um reforço em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel de ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com média de camada entre 60 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser montada pela empresa vencedora do certame no local indicado pela Prefeitura. Cada módulo formado por quatro colunas, acessórios e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; • Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; • Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; • Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; • Certificado NBR ABNT 13961:2010; • Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; • Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; 		

Valor Total do Lote 02: R\$ _____ (_____)

LOTE 03

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
15	02	UND	<p>Poltrona diretor, giratória, encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 12 mm. Curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Capa do encosto em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. Suporte do encosto em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura, espessura 6,35 mm curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. A fixação do encosto ao mecanismo é feita com parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 14 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contra capa do assento injetadas em polipropileno copolímero, montadas por grampos, auxiliando em futuras manutenções. Capa do assento em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. A fixação do assento ao mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços em polipropileno copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão, totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafuso utilizando-se chave. A fixação dos braços ao assento de madeira é feito com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo tendo 3° de</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. Peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em POM recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 125 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Telescópico injetado em polipropileno texturizado, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, semiesfera plástica injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões mínimas da cadeira: Profundidade da Cadeira: 700mm, Largura da Cadeira: 700mm, Altura do Encosto: 450mm, Largura do Encosto: 450mm, Profundidade do Assento: 460mm, Largura do Assento: 480mm, Altura do Assento: 460-580mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13962:2006 – Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio – Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, da resistência e da durabilidade de cadeiras de escritório, de qualquer material. Esse certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. (Certificados de kit e componentes de cadeiras não serão aceitos e laudos técnicos não substituirão esse certificado), sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 – Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2007 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à 		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>		
16	19	UND	<p>Cadeira giratória operacional, confeccionada com assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 40 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Encosto em Estrutura injetada em polipropileno copolímero, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 40 mm de espessura média; Capa do assento e do encosto em polipropileno, fixadas com grampos ao assento de madeira e encosto de plástico; Contra capa do assento e do encosto injetadas em polipropileno copolímero, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções; A fixação do assento e do encosto, à estrutura, é feita com parafusos sextavados e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira; Parafusos de fixação dos componentes do tipo flangeado com trava, na bitola ¼"x 20 fpp. Revestimento do assento e encosto em couro sintético na cor a definir. Apóia braços em polipropileno copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão, totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafuso. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, semiesfera plástica</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos ou banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares; Possui sistema de travamento do eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino em nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira sem a presença do usuário. O destravamento é automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira; Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, rolamento axial de giro, esferas e arruelas de aço temperado de alta resistência, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás; Telescópico injetado em polipropileno copolímero texturizado, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna; Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo tendo 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200 °C.</p> <p>Dimensões Mínimas da Cadeira: Altura do Encosto: 350 mm Largura do Encosto: 410 mm Profundidade do Assento: 420 mm Largura do Assento: 460 mm Profundidade total da cadeira: 700 mm Altura total da cadeira: 820 - 1020 mm Altura do Assento: 420 - 540 mm Largura total da cadeira: 700 mm</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13962:2018 – Móveis para escritório - Cadeiras - 		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>Requisitos e métodos de ensaio – Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, da resistência e da durabilidade de cadeiras de escritório, de qualquer material. Esse certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. (Certificados de kit e componentes de cadeiras não serão aceitos e laudos técnicos não substituirão esse certificado), sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 – Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2016 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).		
17	11	UND	Cadeira giratória, digitador, assento e encosto confeccionado em Chassis de madeira compensada, multilaminada, moldada anatomicamente com 12mm de espessura. Espuma injetada em poliuretano com 25mm de espessura e densidade média de 50. Revestimento em couro sintético. Base giratória, confeccionada em tubo de aço, com capa de polipropileno preto, regulagem de altura à gás, 05 rodízios duplos de nylon. <u>Dimensões Aproximadas</u> A – altura do máx. assento.....480mm B – altura do máx. encosto.....890mm C – dimensões do assento.....L450x400P D – dimensões do encosto.....L360x310H E – esp. do assento.....25mm F – dens. ass/enc.....50kg/m ³ G – esp. do encosto.....25mm		
18	02		Cadeira giratória alta, para balcão, assento e encosto confeccionado em Chassis de madeira compensada, multilaminada, moldada anatomicamente com 12mm de espessura. Espuma injetada em poliuretano com 20mm de espessura e densidade média de 50. Revestimento couro sintético. Base giratória, confeccionada em tubo de aço, aro para apoio dos pés, regulagem de altura à gás. <u>Dimensões Aproximadas</u> A – altura do máx. assento.....700mm B – altura do máx. encosto.....1120mm C – dimensões do assento.....L450x400P D – dimensões do encosto.....L360x310H E – esp. do assento.....25mm F – dens. ass/enc.....50kg/m ³ G – esp. do encosto.....25mm		
19	91	UND	Cadeira fixa secretária, assento em compensado multilaminado com espessura de 10mm moldado com espuma injetada de 20mm, revestida em couro sintético preto. Estrutura do tipo 04 pés em tubo de aço industrial redondo ³ / ₄ com pintura epóxi pó na cor preta.		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
20	45	UND	Cadeira sem braço confeccionada em resina de polipropileno na cor branca, com enrijecedor, antipoeira, anti U.V.04, resistente aos raios ultravioleta do sol, pés com sapata antiderrapante, medindo 860x400x440x400mm.		
21	60	UND	Longarina para espera, com 03 lugares, assento e encosto confeccionados em polipropileno injetado de alta resistência na cor preta. Estrutura confeccionada em aço indústria 50x30, tratamento anti-ferruginoso e pintura epóxi pó na cor preta.		
22	04	UND	Cadeira fixa, confeccionada 100% em aço com pintura epóxi na cor branca, ponteiras anti-derrapante nos pés.		
23	05	UND	Cadeira fixa, sem braço, assento e encosto confeccionados em polipropileno injetado de alta resistência na cor preta. Estrutura confeccionada em aço industrial oblongo, tratamento anti-ferruginoso e pintura epóxi pó na cor preta.		

Valor Total do Lote 03: R\$ _____ (_____)

LOTE 04

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
24	04	UND	Bebedouro de pressão, totalmente em Aço Inox, ligado diretamente na rede de Água, filtro Interno de Carvão ativado, termostato Regulável, cuba Inox com Serpentina Externa, capacidade de filtragem de 40L/h. Potência 103 W, consumo médio 8Kw h/mês, peso 17Kg, medindo 340x300x940mm.		
25	16	UND	Ventilador oscilante de parede, grade protetora preta, presilhas incorporadas, super resistentes, design moderno, adequada a norma NBR, 60cm / 24", Altura máxima 1,97m, potência, 1/4CV – 200W, diâmetro da hélice, 22", RPM 1300 Máxima, tensão, bivolt e velocidade regulável.		
26	45	UND	Lixeira para 50 litros, confeccionado em polipropileno de alta resistência, na cor branca, com tampa e pedal.		

Valor Total do Lote 04: R\$ _____ (_____)

LOTE 05

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
27	02	UND	Geladeira de uso doméstico - Refrigerador vertical combinado, linha branca, voltagem 110 V ou 220 V (conforme demanda). O refrigerador deverá possuir		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>certificação INMETRO apresentando classificação energética "A", conforme estabelecido na Portaria n.º 20, de 01 de fevereiro de 2006.</p> <p>Dimensões aproximadas: 176 x 62 x 69 cm (AxLxP).</p> <p>Capacidade: capacidade total (volume interno): mínima de 300 litros.</p> <p>Gabinete externo do tipo monobloco e portas revestidas em chapa de aço com acabamento em pintura eletrostática (em pó), na cor branca.</p> <p>Sistema de isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado no gabinete e nas portas. Gabinete tipo "duplex" com duas (2) portas (freezer e refrigerador). Partes internas revestidas com painéis plásticos moldados com relevos para suporte das prateleiras internas deslizantes.</p> <p>Conjunto de prateleiras de vidro temperado removíveis e reguláveis.</p> <p>Prateleiras da porta e cestos plásticos, removíveis e reguláveis.</p> <p>Gaveta plástica para acondicionamento de frutas, verduras e legumes.</p> <p>Prateleira e/ou gaveta plástica no compartimento do freezer.</p> <p>Formas para gelo no compartimento do freezer. Gaxetas magnéticas para vedação hermética das portas com o gabinete. Batentes das portas dotados de sistema antitranspirante. Dobradiças metálicas, Sapatas niveladoras, Sistema de controle de temperatura por meio de termostato ajustável, Sistema de refrigeração "frostfree". Gás refrigerante R600a.</p> <p>OBS.1: O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, e à Resolução Conama nº 267 de 2000.</p> <p>OBS.2: O gás refrigerante deve ainda possuir baixo índice GWP ("Global Warming Potential" – Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05.</p> <p>Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação. Plugue e cordão de alimentação com certificação INMETRO, Voltagem: 110V / 220V (conforme demanda).</p> <p>Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.</p> <p>Certificação INMETRO apresentando classificação energética "A", conforme estabelecido na Portaria n.º 20, de 01 de fevereiro de 2006.</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			<p>Requisitos de segurança: O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1: 2006 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares - Parte 1:Requisitos gerais. As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.Gabinete e parte externa da(s) porta(s) em chapa de aço galvanizada ou fosfatizada com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca.Aramados galvanizados ou fosfatizados com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca.Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação.</p>		
28	03	UND	<p>Forno de microondas 30 L - forno de micro-ondas. Capacidade: volume útil mínimo de 30 litros, resultado do produto das dimensões internas da cavidade do equipamento.Gabinete monobloco em aço galvanizado revestido interna e externamente com pintura eletrostática em pó, na cor branca.Iluminação interna, Painel de controle digital com funções pré-programadas, Timer, Relógio, Porta com visor central, dotada de puxador e/ou tecla de abertura, Dispositivos e travas de segurança, Sapatas plásticas, Prato giratório em vidro.Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação. Plugue e cordão de alimentação com certificação INMETRO.Voltagem: 110V ou 220V (conforme demanda). Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho. Selo de certificação INMETRO. As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material. Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes. Todas as fixações visíveis, parafusos, arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação ou serem fabricados em aço inox. As dobradiças e vedações da porta, bem como partes associadas devem ser construídas de modo a suportar desgastes em uso normal.</p>		
29	02	UND	<p>Suporte para copo descartável, confeccionado em acrílico, para copos de 180/200ml.</p>		
30	03	UND	<p>Fogão 04 bocas de uso doméstico - Volume do forno: 62,3 litros, Classificação Energética: Mesa/ forno: A/B.Mesa com Queimador normal (1,7 kW):3 Queimador família (2 kW):1 Forno: Queimador do</p>		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
			forno 2,4, Dimensões aproximadas: 87x 51x 63 cm (AxLxP), Peso aproximado: 28,4 Kg.		

Valor Total do Lote 05: R\$ _____ (_____)

LOTE 06

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
31	01	UND	Banco para preventivo		
32	01	UND	Biombo hospitalar triplo com rodizio, confeccionado com estrutura em aço redondo com pintura em epóxi branco, cortinas em plástico pvc 0,20 branco, medindo 1820 x 660 x 1770mm.		
33	03	UND	Bandeja inox lisa, para curativo, tamanho médio, medindo aproximadamente 320 x 240 x 40mm.		
34	23	UND	Dispenser para papel toalha interfolhada com trava de segurança, medindo aproximadamente 260 x 300 x 165mm.		
35	37	UND	Dispenser para sabonete líquido 800 ml, acionamento manual, visor em acrílico transparente, vasão de saída de 1,5 a 2ml por acionamento, medindo 215 x 120 x 110mm.		
36	13	UND	Escada 2 degraus com antiderrapante, estrutura em aço com pintura em epóxi branco, medindo aproximadamente 350 x 350 x 450mm.		
37	01	UND	Escada multiuso média, 5 degraus, confeccionada em alumínio, fita de segurança, pés antiderrapantes.		
38	04	UND	Foco clinico ginecológico, haste superior flexível, altura de 1,00 x 1,50m, base com 5 rodízios.		
39	14	UND	Maca hospitalar simples, cabeceira regulável, estrutura confeccionada em aço com pintura em epóxi pó na cor branca. Leito em madeira estofada com espuma de 3cm, capacidade para 190kg, medindo 1800 x 620 x 800mm.		
40	04	UND	Mesa de curativo simples com rodízios, tampo e prateleira em chapa de aço carbono, estrutura tubular em aço com pintura em epóxi pó na cor branca, medindo aproximadamente 400 x 800 x 800mm.		
41	01	UND	Compressor bucal odontológico isento de óleo, motor 2 pistões com 1,12HP/83W (127V). Protetor térmico contra sobreaquecimentos, filtro de saída de ar, adequado para 1 (um) consultório, pintura interna do reservatório antioxidante, capacidade de tanque de 40 litros, fluxo de ar 212 litros/min.Modelo 40 litros. Medidas do produto: 498 x 448 x 801 (largura x comprimento x altura).		

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
42	01	UND	Suporte para braço com concha inox, altura regulável, base em 4 pés tubulares, altura mínima 80cm e máxima de 1,16m.		

Valor Total do Lote 06: R\$ _____ (_____)

Prazo de validade da proposta:..... (não inferior a 60 (sessenta) dias, contados a partir da data de sua apresentação);

Prazo de entrega:.....(não superior a **30 (trinta) dias**, contados da Ordem de Fornecimento);

Declaro que no (s) preço (s) proposto (s) estão incluídos todos os tributos, encargos sociais, frete até o Município de Santos Dumont/MG, e quaisquer outros ônus que por ventura possam recair sobre o fornecimento do objeto da presente licitação;

_____, ____ de _____ de 2020.

Nome e Ass. Do representante legal.

Carimbo da empresa:

ANEXO IV

PROCESSO LICITATÓRIO Nº. 155/2020
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 059/2020

DECLARAÇÃO

- Declaração de Atendimento ao Art. 27, V da Lei nº 8.666/93 e alterações.

A empresa..., inscrita no CNPJ nº..., por intermédio de seu representante legal o (a) r(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade nº ..., e do CPF nº....., DECLARA, para fins do disposto no inc. V do art. 27 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, regulamentada pelo Decreto nº 4.358, de 05/09/2002, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos.

() Ressalva: emprega menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz ().

Local e data.

(Observação: em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima).

Nome e Ass. do representante legal

ANEXO V

**MODELO DE DECLARAÇÃO HABILITAÇÃO E DE INEXISTÊNCIA DE FATO
IMPEDITIVO
"DECLARAÇÃO"**

PROCESSO LICITATÓRIO Nº. 155/2020
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 059/2020

A Empresa... Inscrita no CNPJ sob n.º..., com sede na Rua..., na cidade de... Neste ato representado... (nome do representante/sócio/procurador), no uso de suas atribuições legais, vem DECLARAR, para fins de participação no Pregão Presencial em pauta, sob as penas da Lei, que **INEXISTE QUALQUER FATO IMPEDITIVO** para sua participação no Pregão Presencial acima citado, estando apta e **HABILITADA** a realizar contratação com o Poder Publica de qualquer esfera e se compromete a comunicar ocorrência de fatos supervenientes.

Por ser verdade firma o presente.

_____, ____ de _____ de 2020.

Obs. (favor apresentar juntamente ao credenciamento)

Nome e Ass. Do representante legal

MINUTA DO CONTRATO DE COMPRA E VENDA Nº

PROCESSO LICITATÓRIO Nº. 155/2020
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 059/2020

O **MUNICÍPIO DE SANTOS DUMONT**, neste ato representado por seu Prefeito, Sr. Carlos Alberto de Azevedo, doravante denominado **CONTRATANTE** e a **(Empresa Contratada)**, CNPJ _____, com endereço na (Rua/Av.) _____, nº _____, Bairro _____, na cidade de _____, pelo seu representante infra-assinado, doravante denominada **CONTRATADA**, considerando o resultado do Processo Licitatório nº 155/2020, firmam o presente contrato, obedecidas as disposições da Lei nº 8.666/93 e as condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

1.1 – Aquisição de Mobiliários (escritório/enfermagem) e para atender os setores da Atenção Básica, Recursos Humanos e Setor de Compras da Prefeitura, conforme descrição abaixo:

LOTE

ITEM	QUANT	UND	DISCRIMINAÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL

CLÁUSULA SEGUNDA - DO PREÇO E DA FORMA DE PAGAMENTO

- 2.1 - O presente contrato tem o valor global de R\$ _____ (_____).
- 2.2 - O pagamento deverá ser efetuado em 30(trinta) dias úteis após o fornecimento/entrega dos produtos e devida emissão de Nota Fiscal.
- 2.3 - O pagamento será efetuado mediante depósito em conta bancária da Contratada informada na Nota Fiscal.
- 2.4 - A Nota Fiscal somente será liberada quando o cumprimento do contrato estiver em total conformidade com as especificações exigidas pelo Município, inclusive devendo discriminar as retenções e respectivas base de incidência referente a INSS e ISSQN na execução contratual, na forma da legislação aplicável.
- 2.5 - Na eventualidade de aplicação de multas, estas deverão ser liquidadas simultaneamente com parcela vinculada ao evento cujo descumprimento der origem à aplicação da penalidade.
- 2.6 - O CNPJ da contratada constante da nota fiscal e fatura deverá ser o mesmo da documentação apresentada no procedimento licitatório.
- 2.7 - Nenhum pagamento será efetuado ao proponente vencedor enquanto pendente de liquidação quaisquer obrigações financeiras que lhe foram impostas, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito de reajustamento de preços ou correção monetária.

CLÁUSULA TERCEIRA - DO CONTRATO / VIGÊNCIA

- 3.1 - O contrato regular-se-á, no que concerne a sua alteração, inexecução ou rescisão, pelas disposições da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1.993 observadas suas alterações posteriores, pelas disposições do Edital e pelos preceitos do direito público.
- 3.2 - O contrato poderá, com base nos preceitos de direito público, ser rescindido pelo **MUNICÍPIO** a todo e qualquer tempo, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, mediante simples aviso, observadas as disposições legais pertinentes.
- 3.3 - Farão parte integrante do contrato as condições previstas no Processo e na proposta apresentada pelo Contratado.

3.4 – O contrato terá **vigência até 31 de dezembro de 2020** a contar da assinatura do mesmo.

CLÁUSULA QUARTA - DAS OBRIGAÇÕES

4.1 – Do Município:

- 4.1.1. Atestar nas notas fiscais/ faturas a efetiva entrega do objeto deste Contrato;
- 4.1.2. Aplicar à contratada penalidades, quando for o caso;
- 4.1.3. Prestar à Contratada toda e qualquer informação, por esta solicitada, necessária à perfeita execução do Contrato;
- 4.1.4. Efetuar o pagamento à Contratada no prazo avençado, após a entrega da Nota Fiscal no setor competente;
- 4.1.5. Notificar, por escrito, à Contratada da aplicação de qualquer sanção.
- 4.1.6- Fiscalizar o cumprimento do contrato através da Secretaria competente que atuará como fiscal do contrato.

4.2 - Da Contratada:

- 4.2.1. Fornecer os produtos nas especificações contidas neste Contrato;
- 4.2.2. Pagar todos os tributos que incidam ou venham a incidir, direta ou indiretamente, sobre os produtos;
- 4.2.3. Manter, durante a execução do contrato, as mesmas condições exigidas para Contratação;
- 4.2.4. Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários no quantitativo do objeto deste contrato, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor contratado;
- 4.2.5-Responsabilizar-se inteiramente por todo pessoal empregado na execução do contrato, bem como pelos encargos decorrentes da relação de trabalho;
- 4.2.6-Assumir toda e qualquer responsabilidade, civil, penal, previdenciária, trabalhista, fiscal e comercial, com o pessoal empregado ou com terceiros, oriundos da execução deste contrato;

CLÁUSULA QUINTA - DAS PENALIDADES

5.1-Os casos de inexecução do objeto deste Contrato, erro de execução, execução imperfeita, atraso injustificado e inadimplemento contratual, sujeitará o proponente contratado às penalidades previstas no art. 87 da Lei 8.666/93, das quais destacam-se:

Ficam estabelecidas as seguintes sanções:

- a) advertência;
- b) Suspensão dos pagamentos, até a regularização dos fatos geradores das penalidades.
- c) 0,33% por dia sobre o valor do empenho, até o 10º dia de atraso na entrega do objeto.
- d) 10% sobre o valor do empenho, no caso de atraso superior a 10 dias.
- e) 30% sobre o valor do empenho no caso da adjudicatária injustificadamente desistir do fornecimento ou causar a sua rescisão.

O valor das multas aplicadas deverá ser descontado dos pagamentos devidos, sendo automaticamente suspensos os por vir e, caso sejam estes insuficientes, a diferença deverá ser paga pela Empresa por meio de guia emitida pela Prefeitura, no prazo máximo de 03 (três) dias úteis a contar da data da sua aplicação.

5.2-Declaração de inidoneidade para contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas neste instrumento.

5.3- O valor das multas aplicadas deverá ser descontado dos pagamentos devidos, sendo automaticamente suspensos os por vir e, caso sejam estes insuficientes, a diferença deverá ser paga pela

Empresa por meio de guia emitida pela Prefeitura, no prazo máximo de 03 (três) dias úteis a contar da data da sua aplicação.

5.4-As sanções previstas, face à gravidade da infração, poderão ser aplicadas cumulativamente, após regular processo administrativo em que se garantirá a observância dos princípios do contraditório e da ampla defesa.

5.5-O recurso ou o pedido de reconsideração será dirigido ao Secretário da unidade requisitante, que decidirá o recurso no prazo de 05 (cinco) dias úteis e o pedido de reconsideração, no prazo de 10 (dez) dias úteis.

5.6-A inexecução total ou parcial do Contrato ensejará na sua rescisão, com as consequências contratuais e as previstas em Lei, cujos motivos para a referida rescisão são os previstos no art. 78 da Lei 8.666/93.

5.7-O Município poderá rescindir o contrato, independentemente de qualquer procedimento Judicial, observada a Legislação vigente, nos seguintes casos:

- a) por infração a qualquer de suas cláusulas;
- b) pedido de concordata, falência ou dissolução da Contratada;
- c) em caso de transferência, no todo ou em parte, das obrigações assumidas neste contrato, sem prévio e expresso aviso ao Município;
- d) por comprovada deficiência no atendimento do objeto deste contrato;
- e) mais de 2 (duas) advertências.

5.8-O Município poderá, ainda, sem caráter de penalidade, declarar rescindido o contrato por conveniência administrativa ou interesse público, conforme disposto no artigo 79 da lei 8.666/93 e suas alterações.

CLÁUSULA SEXTA - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

6.1-As despesas para pagamento referente ao presente contrato correrão por conta das seguintes dotações orçamentárias:

02.28.02.10.302.0014.1075-4.4.90.52.00 - FICHA 522- Aquisição de Equipamentos e Mat. Permanente para os Serviços de Saúde.

02.23.01.04.122.0003.1010-4.4.90.52.00 - FICHA 087- Aquisição de Equipamentos e Material Permanente para Secretaria de Administração.

CLÁUSULA SÉTIMA - DA CESSÃO

7.1-A(O) CONTRATADA(O) somente poderá ceder, quer total quer parcialmente, este contrato, mediante prévia e expressa autorização do Município.

CLÁUSULA OITAVA - DO FORO

8.1-Para dirimir quaisquer questões decorrentes do presente contrato elege as partes o Foro da Comarca de Santos Dumont, com renúncia expressa a qualquer outro por mais privilegiado que seja.

E por estarem assim acordados, assinam este contrato os representantes das partes e as testemunhas abaixo em duas vias de igual teor.

Santos Dumont, _____ de _____ de 2020.

Carlos Alberto de Azevedo
Prefeito Municipal
CONTRATANTE

EMPRESA
Representante Legal
CONTRATADA

TESTEMUNHAS: 1) _____ CPF _____
2) _____ CPF _____