

 <p><b>Pilares de Crescimento e Inclusão</b></p>	<p><b>PROJETO PIAUÍ: PILARES DE CRESCIMENTO E INCLUSÃO SOCIAL</b></p>
--	---

**ACORDO DE EMPRÉSTIMO Nº 8575-BR**

**BANCO INTERNACIONAL DE RECONSTRUÇÃO E DESENVOLVIMENTO (BIRD)**

**E**

**GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ**

**IMPLEMENTADORA: INSTITUTO DE TERRAS DO PIAUÍ - INTERPI**

**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA OS NOVOS SETORES DO INTERPI**

**(CADEIRAS, MESAS, SUPORTES PARA MONITORES E ACESSÓRIOS).**

**MÉTODO DE LICITAÇÃO: SHOPPING (COMPARAÇÃO DE PREÇO)**

#### 1. OBJETIVO

Contratação de empresa especializada para fornecimento, montagem e instalação de mobiliário para atender as necessidades do INSTITUTO DE TERRAS DO PIAUÍ - INTERPI. Aquisição de mobiliário para os novos setores do INTERPI (cadeiras, mesas, suportes para monitores e acessórios) para fortalecer os trabalhos de regularização fundiária.

#### 2. ANTECEDENTES

**PDE- Regularização territórios de comunidades Quilombolas** - promoverá a regularização das Comunidades Remanescentes de Quilombos (CRQ) através das seguintes atividades: 1) preparação de Relatório Técnico de Identificação e Delimitação (RTID); 2) Registro e entrega dos títulos; e 3) desenvolvimento de planos de desenvolvimento de CRQ. A Regularização de CRQ será executada em parceria com o INCRA no âmbito do acordo de cooperação entre os dois órgãos.

**PDE - Núcleo de regularização fundiária da Corregedoria** - apoiará a operacionalização do Núcleo através das seguintes atividades: 1) *Contratação de prestadores de serviços para auxiliar o Coordenador Geral do Núcleo;* 2) contratação e treinamento de pessoas para orientar os cartórios de imóveis no registro dos direitos dos beneficiários das ações de regularização fundiária do INTERPI; 3) apoio a vara agrária na instrução dos processos, assim como os Juizes de Direito; 4) qualificação e treinamento de pessoal dos cartórios extrajudiciais, da Corregedoria, da Vara Agrária e das demais Varas cujos juizes exerçam a atividade de correição ordinária nos cartórios.

##### **Componente 2 - Assistência técnica**

Um dos objetivos do componente de assistência técnica é o de assegurar que o INTERPI, o CERCOG e a Corregedoria tenham a capacidade para executar as atividades do subcomponente Fortalecimento dos Direitos de Propriedade de Terras.

#### 3. ENQUADRAMENTO DA CONTRATAÇÃO

A empresa a ser contratada está enquadrada no desenvolvimento do **Subcomponente 1.4 de Fortalecimento dos Direitos de Propriedade de Terras** do referido Projeto, com apoio das atividades de assistência técnica a serem financiadas pelo **Componente 2 - Subcomponente 2.2**.

O subcomponente 1.4 objetiva promover a regularização fundiária do Estado e estabelecer um sistema de cadastro de imóveis para o Estado. Enquanto o Subcomponente 2.2 proverá atividades de consultoria e assistência técnica voltada para apoiar o INTERPI na sua modernização institucional e na execução dos cinco Programas de Gastos Elegíveis, integrantes do Componente 1, listados a seguir:

- Reforço e modernização do INTERPI (PDE 10)
- Arrecadação de terras estaduais (PDE 11)
- Regularização fundiária nos assentamentos do INTERPI (PDE 12)
- Regularização territórios de comunidades Quilombolas (PDE 13)
- Núcleo de regularização fundiária da Corregedoria (PDE 14)

#### 4. JUSTIFICATIVA

O INSTITUTO DE TERRAS DO PIAUÍ – INTERPI é a Autarquia Estadual responsável pela administração do patrimônio fundiário do Estado do Piauí, com jurisdição em todo o Estado e nos últimos vem passando por um processo de reestruturação, tanto na parte de pessoal, como na parte física, novos equipamentos de informática e mobiliários.

Ocorre que, o projeto inicial de modernização não pôde contemplar todo o Órgão, haja vista o prédio que o INTERPI ocupa atualmente possui 4(quatro) pavimentos, mas estão sendo contratados nos Consultores Individuais, o que acaba sendo insuficiente para a estrutura do INTERPI, entretanto, os mobiliários existentes são insuficientes para os novos contratados pelo INTERPI.

Ademais, importante é reconhecer que apesar todo processo de reestruturação passar por estudos prévios, nem sempre consegue abranger em toda inteireza as exatas necessidades, uma vez que, durante essa reformulação houve estudos, discussões, mudança de administração, o que acabou criando novos setores, a exemplo da nova Diretoria de Patrimônio e a Gerência de Povos e Comunidades Tradicionais, tudo isso visando abalizar e tornar mais

eficientes os trabalhos prestados pelo INTERPI, para o cumprimento de suas especialidades.

Desta forma, buscando melhor organizar e estruturar, impõe-se a necessidade de se adquirir mais móveis.

## 5. DESCRIÇÃO OBJETOS

ITEM	OBJETOS	QUANTIDADE
1	MESAS DE TRABALHO RETANGULAR	60
2	MESAS EM L	03
3	MESAS REDONDA	02
4	CADEIRAS SECRETARIAS	66
5	CADEIRAS PRESIDENTE	03
6	LONGARINAS DE 3 LUGARES	04
7	SUPORTE PARA MONITOR LCD RETANGULAR	50
8	DESCANSO ERGONÔMICO PARA OS PÉS - APOIO PÉ C/ REGULAGEM	110
9	ELETROCALHA DUPLA PARA COMPOR ESTAÇÃO DE TRABALHO	30
10	DIVISOR FRONTAL CEGO PARA COMPOR ESTAÇÃO DE TRABALHO	30

## 6. DETALHAMENTO DOS OBJETOS

ITEM	DETALHAMENTO DOS OBJETOS
1	<p style="text-align: center;"><b>MESA DE TRABALHO</b></p> <p><b>Dimensões: 800 x 600 x 740 mm (LxPxH) - (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos):</b></p> <p>Tampo retangular com 25 mm de espessura em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir na cor a definir, com encabeçamento em fita reta de PVC na mesma cor do tampo com no mínimo 2,0 mm de espessura mínima e com as quinas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, colada por meio de adesivo hot melt conforme norma NBR 16332:2014, que deverá ser comprovando por meio de laudo de laboratório acreditado pelo Inmetro onde que comprove a resistência a temperatura, umidade e a tração com dinamômetro e manual, que após cinco ciclos de uma exposição prolongada à temperatura e a umidade do sistema painel-borda não foram notadas deformações e descolamento e quanto for aplicada uma força de tração de no mínimo 120N apresente presença uniforme de fragmentos comprovando a boa colagem da fita ao substrato da madeira que constitui o mobiliário. O acesso dos fios ao tampo é feito por meio de um passa fio redondo em PVC rígido no lado direito, com diâmetro mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem dos fios. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo, <b>possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo</b>. Estrutura composta por par de pés laterais e painel frontal, sendo os pés laterais constituídos por chapas em aço SAE 1006/1010 conformadas, cuja composição se divide em base inferior, coluna e base superior para suporte do tampo. Base inferior fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 564 x 60 x 30 mm, com 1 furo em formato oblongo medindo 77 x 40 mm para conexão com a coluna e ainda possui chapa de reforço em formato de “U” medindo 57 x 20 x 10 mm com espessura mínima de 1,5 mm provida de um furo com repuxo para rosca 3/8”, para receber sapatas niveladoras em nylon com Ø 63 mm com parafuso central com rosca, fixadas na parte inferior da base cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Coluna simples medindo 77 x 40 x 685 mm, fabricada em tubo de aço em formato oblongo com espessura mínima de 1,2 mm, unida pelo processo de solda MIG, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre a base e coluna), com a parte posterior da face interna da coluna possui 2 furos com repuxo para rosca na posição vertical para fixação dos painéis frontais sob o tampo. Base superior para apoio do tampo é fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e dobrada, medindo 340 x 43 x 35 mm em formato de “L”, com dois furos em formato de oblongo medindo 16 x 8 mm passantes para fixação da estrutura ao tampo. Painel frontal estrutural medindo H 350 mm com 15 mm de espessura e seu comprimento variável de acordo com o tamanho do tampo da mesa, confeccionado em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir, com encabeçamento em fita reta de PVC na mesma cor do painel com no mínimo 1,0 mm de espessura mínima, colada por meio de adesivo hot melt e fixado a estrutura por meio de parafusos ocultos tipo minifix, <b>possibilitando a montagem e desmontagem do painel/estrutura sem danificá-los</b>. Todas as partes metálicas que compõem a estrutura deverão ser submetidas a um pré-tratamento superficial com solução de fosfato orgânico por imersão e tempo de até 3 minutos que, após secagem, são pintadas através de aplicação eletrostática de tinta híbrida (epóxi e poliéster) fosca que, após cura polimerizada em estufa entre 200°C a 240°C e com camada mínima de 70 microns de espessura, resultando numa excelente qualidade, resistência e atendendo as exigências previstas de sustentabilidade e do sistema globalmente harmonizado para a classificação de produtos químicos da ONU e conforme norma ABNT NBR 14725-4:2014 – versão corrigida. Apresentar junto com a Proposta comercial, os seguintes documentos listados a seguir para este item sob pena de desclassificação: Certificado emitido por organismo acreditado pelo INMETRO conforme as normas NBR13966/2008. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ofertado e ainda vir acompanhado dos seus respectivos laudos de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, e/ou OCP que ateste e declare a credibilidade do laboratório que o submeteu aos ensaios e testes que a norma supracitada exige; Laudo de profissional médico do trabalho ou Ergonomista ou engenheiro de segurança do trabalho devidamente acreditado pela ABERGO, atestando que o produto ofertado atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos comprobatórios no caso do engenheiro ART e CREA, no caso do médico o CRM juntamente com certificado do ministério do trabalho, e no caso do Ergonomista o certificado de registro na ABERGO, onde ambos documentos comprobatórios dentro do prazo de vigência; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento</p>

deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida, determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, resistência ao processo de corrosão de acordo com as NBR 8094, 8095 e 8096; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido por organismo acreditado pelo INMETRO, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas tais como: Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Certificado de qualidade emitido pela siderúrgica ou distribuidora autorizada das chapas e tubos em aço SAE 1006/1010 que comprovem a qualidade, espessura e dimensões para o atendimento das especificações técnicas dos produtos que tenham em sua composição e ou integralidade; Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido por organismo acreditado pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

### MESA DE TRABALHO EM “L”

**Dimensões: 1400 x 1400 x 600 x 740 mm (LxLxPxH) - (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos):**

Tampo único em formato de “L” com 25 mm de espessura, com corte interno do tampo em formato ergonômico com R-300 mm, confeccionado em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir, com encabeçamento em fita reta de PVC na mesma cor do tampo com no mínimo 2,0 mm de espessura mínima e com as quinas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, colada por meio de adesivo hot melt conforme norma NBR 16332:2014, que deverá ser comprovando por meio de laudo de laboratório acreditado pelo Inmetro onde que comprove a resistência a temperatura, umidade e a tração com dinamômetro e manual, que após cinco ciclos de uma exposição prolongada à temperatura e a umidade do sistema painel-borda não foram notadas deformações e descolamento e quanto for aplicada uma força de tração de no mínimo 120N apresente presença uniforme de fragmentos comprovando a boa colagem da fita ao substrato da madeira que constitui o mobiliário. O acesso dos fios ao tampo é feito por meio de 1 passa fio redondo em PVC rígido na diagonal do vértice externo do tampo, com diâmetro mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem dos fios. Estrutura composta por par de pés laterais, pé sextavado, painel frontal e calha, pés laterais constituídos por chapas em aço SAE 1006/1010 conformadas, cuja composição se divide em base inferior, coluna e base superior para suporte do tampo. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo, **possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.** Estrutura composta por par de pés laterais, pé metálico sextavado e painel frontal, sendo os pés laterais (02 unidades) constituídos por chapas em aço SAE 1006/1010 conformadas, cuja composição se divide em base inferior, coluna e base superior para suporte do tampo. Base inferior fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 564 x 60 x 30 mm, com 1 furo em formato oblongo medindo 77 x 40 mm para conexão com a coluna e ainda possui chapa de reforço em formato de “U” medindo 57 x 20 x 10 mm com espessura mínima de 1,5 mm provida de um furo com repuxo para rosca 3/8”, para receber sapatas niveladoras em nylon com Ø 63 mm com parafuso central com rosca, fixadas na parte inferior da base cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Coluna simples medindo 77 x 40 x 685 mm, fabricada em tubo de aço em formato oblongo com espessura mínima de 1,2 mm, unida pelo processo de solda MIG, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre a base e coluna), com a parte posterior da face interna da coluna possui 2 furos com repuxo para rosca na posição vertical para fixação dos painéis frontais sob o tampo. Base superior para apoio do tampo é fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e dobrada, medindo 340 x 43 x 35 mm em formato de “L”, com dois furos em formato de oblongo medindo 16 x 8 mm passantes para fixação da estrutura ao tampo. Pé sextavado (01 unidade), confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, com tampa removível de modo a possibilitar a passagem de fiação internamente, o pé com seu formato hexágono possui em 3 dos seus 6 lados, sendo 2 destes lados com 4 furos cada, sendo 2 para arrebite com rosca interna M6 recartilhado cabeça fina de Ø 0,4 mm na posição vertical para fixação da calha estrutural sob o tampo e 2 furos com repuxo para rosca 3/8” possibilitando a fixação do painel frontal sob a calha, sendo ambos de forma independentes um do outro, e o outro lado restante com abertura total com um dobra perpendicular a 90° de cada lado e a dobra com 2 recortes 13 x 15 mm para acoplar tampa removível medindo 69 x 7 x 560 mm com espessura mínima de 0,9 mm provida de 2 engates medindo 66 x 14 x 29 mm com espessura mínima de 1,0 mm para guia de encaixe no lado aberto do pé como fechamento removível. O pé sextavado em suas extremidades possui barra chata de reforço medindo 112 x 25 mm com espessura mínima de 3/16”sendo a da extremidade superior com 1 furo passante de Ø 10 mm para possibilitar a fixação ao tampo e da extremidade inferior com 1 furo com repuxo para rosca 3/8”, para receber sapata niveladora em nylon com Ø 63 mm com parafuso central com rosca, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Painéis frontais estruturais (02 unidades), medindo H 350 mm com 15 mm de espessura e seu comprimento variável de acordo com o tamanho da mesa, confeccionado em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir, com encabeçamento em fita reta de PVC na mesma cor do painel com no mínimo 1,0 mm de espessura mínima, colada por meio de adesivo hot melt e fixado a estrutura por meio de parafusos ocultos tipo minifix, **possibilitando a montagem e desmontagem do painel/estrutura sem danificá-los.** Todas as partes metálicas que compõem a estrutura deverão ser submetidas a um pré-tratamento superficial com solução de fosfato orgânico por imersão e tempo de até 3 minutos que, após secagem, são pintadas através de aplicação eletrostática de tinta híbrida (epóxi e poliéster) fosca que, após cura polimerizada em estufa entre 200°C a 240°C e com camada mínima de 70 microns de espessura, resultando numa excelente qualidade, resistência e atendendo as exigências previstas de sustentabilidade e do sistema globalmente harmonizado para a classificação de produtos químicos da ONU e conforme norma ABNT NBR 14725-4:2014 – versão corrigida. Apresentar junto com a Proposta comercial, os seguintes documentos listados a seguir para este item sob pena de desclassificação: Certificado emitido por organismo acreditado pelo INMETRO conforme as normas NBR13966/2008. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ofertado e ainda vir acompanhado dos seus respectivos laudos de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, e/ou OCP que ateste e declare a credibilidade do laboratório que o submeteu aos ensaios e testes que a norma supracitada exige; Laudo de profissional médico do trabalho ou Ergonomista ou engenheiro de segurança do trabalho devidamente acreditado pela ABERGO, atestando que o produto ofertado atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos comprobatórios no caso do engenheiro ART e CREA, no caso do médico o CRM juntamente com certificado do ministério do trabalho, e no caso do Ergonomista o certificado de registro na ABERGO, onde ambos documentos comprobatórios dentro do prazo de vigência; A empresa fabricante dos produtos

deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida, determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, resistência ao processo de corrosão de acordo com as NBR 8094, 8095 e 8096; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido por organismo acreditado pelo INMETRO, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas tais como: Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Certificado de qualidade emitido pela siderúrgica ou distribuidora autorizada das chapas e tubos em aço SAE 1006/1010 que comprovem a qualidade, espessura e dimensões para o atendimento das especificações técnicas dos produtos que tenham em sua composição e ou integralidade; Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido por organismo acreditado pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

### MESA DE REUNIÃO REDONDA

**Dimensões: 1300 x 740 mm (DxH) - (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos):**

Tampo em formato circular único com Ø 1300 mm e com 25 mm de espessura em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor amadeirada de acordo com o portfólio do fornecedor, com encabeçamento em fita reta de PVC na mesma cor do tampo com no mínimo 2,0 mm de espessura mínima e com as quinas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, colada por meio de adesivo hot melt conforme norma NBR 16332:2014, que deverá ser comprovando por meio de laudo de laboratório acreditado pelo Inmetro onde que comprove a resistência a temperatura, umidade e a tração com dinamômetro e manual, que após cinco ciclos de uma exposição prolongada à temperatura e a umidade do sistema painel-borda não foram notadas deformações e descolamento e quanto for aplicada uma força de tração de no mínimo 120N apresente presença uniforme de fragmentos comprovando a boa colagem da fita ao substrato da madeira que constitui o mobiliário. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo, **possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo**. Estrutura inteiriça formada por tubos e chapas metálicas, cuja composição se divide em base inferior, coluna de sustentação e base superior para suporte do tampo. Base inferior fabricada em chapa de aço SAE 1006/1010 com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 410 x 60 x 30 mm, com a extremidade posterior com corte semicircular R-50,8 para conexão com o tubo central e ainda possui chapa de reforço em formato de “Z” medindo 401 x 57 mm com inclinação 10° da base ao meio do formato em “Z” que está em ângulo reto a parte superior e com espessura mínima de 1,5 mm provida de um furo com repuxo para rosca 3/8”, para receber sapatas niveladoras em nylon com Ø 63 mm com parafuso central com rosca, fixadas na parte inferior da base cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Coluna de sustentação em tubo central de Ø 4” com espessura mínima de 1,9 mm medindo 565 mm, com face superior e inferior da coluna central distante 75 mm do piso e como também do tampo, com base superior e inferior formando um ângulo de 90° entre si, com base inferior formando um ângulo de 10° em relação ao piso, com base superior formando um ângulo de 10° em relação ao tampo e ainda possibilitando a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Base superior para apoio do tampo é fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 410 x 60 x 30 mm, com a extremidade posterior com corte semicircular R-50,8 para conexão com o tubo central e ainda possui chapa de reforço em formato de “Z” medindo 401 x 57 mm com inclinação 10° da base ao meio do formato em “Z” que está em ângulo reto a parte superior e com espessura mínima de 1,5 mm provida de furos passantes para fixação da estrutura ao tampo. Todas as partes metálicas que compõem a estrutura deverão ser submetidas a um pré-tratamento superficial com solução de fosfato orgânico por imersão e tempo de até 3 minutos que, após secagem, são pintadas através de aplicação eletrostática de tinta híbrida (epóxi e poliéster) fosca que, após cura polimerizada em estufa entre 200°C a 240°C e com camada mínima de 70 microns de espessura, resultando numa excelente qualidade, resistência e atendendo as exigências previstas de sustentabilidade e do sistema globalmente harmonizado para a classificação de produtos químicos da ONU e conforme norma ABNT NBR 14725-4:2014 – versão corrigida. Apresentar junto com a Proposta comercial, os seguintes documentos listados a seguir para este item sob pena de desclassificação: Certificado emitido por organismo acreditado pelo INMETRO conforme as normas NBR13966/2008. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ofertado e ainda vir acompanhado dos seus respectivos laudos de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, e/ou OCP que ateste e declare a credibilidade do laboratório que o submeteu aos ensaios e testes que a norma supracitada exige; Laudo de profissional médico do trabalho ou Ergonomista ou engenheiro de segurança do trabalho devidamente acreditado pela ABERGO, atestando que o produto ofertado atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos comprobatórios no caso do engenheiro ART e CREA, no caso do médico o CRM juntamente com certificado do ministério do trabalho, e no caso do Ergonomista o certificado de registro na ABERGO, onde ambos documentos comprobatórios dentro do prazo de vigência; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida, determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, resistência ao processo de corrosão de acordo com as NBR 8094, 8095 e 8096; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido por organismo acreditado pelo INMETRO, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas tais como: Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Certificado de qualidade emitido pela siderúrgica ou distribuidora autorizada das chapas e tubos em aço SAE 1006/1010 que comprovem a qualidade, espessura e dimensões para o atendimento das especificações técnicas dos produtos que tenham em sua composição e ou integralidade; Apresentar comprovação de

atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido por organismo acreditado pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

#### CADEIRA SECRETARIA

##### Operacional espaldar alto com braços:

4 ASSENTO - moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura de 12 mm a 15 mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura de 48 mm a 60 mm) de densidade entre 45 a 60 kg/m<sup>3</sup>. O assento é revestido em tecido 100% poliéster. Dimensões do assento podendo variar entre 470 mm a 490 mm de largura x 450 mm a 470 mm de profundidade (L x P). Cor a definir. ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, com curvatura lombar, composto por alma em madeira compensada (espessura de 12 mm a 15 mm), estofado na parte frontal em espuma de poliuretano injetado (espessura de 50 mm a 80 mm) de densidade entre 45 a 60 kg/m<sup>3</sup>. O encosto é revestido em tecido 100% poliéster. Dimensões do encosto podendo variar entre 460 mm a 500 mm de largura x 520 mm a 600 mm de altura (L x H). O encosto quando montado deverá ultrapassar a parte inferior do assento. Deverá possuir regulagem de altura, inclinação/reclinação e relax (sincronizada). Cor a definir. BRAÇO REGULAVEL ( R )– Em formato anatômico, com regulagem por meio de catraca, com alma em aço, revestido com poliuretano injetado. Deverá possuir regulagem de abertura. Cor a definir. ESTRUTURA – composta por base giratória de 05 patas em alumínio com acabamento polido, 5 rodízios de duplo giro. Pistão a gás, constituído por suporte em chapa de aço, protegido por capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem automático. Cor a definir. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

#### POLTRONA PRESIDENTE EM TELA COM APOIO DE CABEÇA

5 Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. ltura de 560 mm e largura de 465 mm. Suporte do encosto em alumínio e apoio lombar. Suporte do encosto fabricado em alumínio injetado. Apoio lombar injetado em resina termoplástica para cadeira Led com regulagem de altura e profundidade. Possui regulagem de altura em 8 posições realizada através de botão na parte superior do conjunto, e regulagem de profundidade através de manípulo circular com diâmetro aproximado de 100 mm, textura nas bordas para facilitar a regulagem e duas guias internas com limitador de curso impedindo que o apoio lombar se solte do conjunto mesmo na posição mais avançada. O manípulo fica posicionado entre o suporte do encosto e o apoio lombar, conferindo facilidade de regulagem e design. A região de apoio possui 350 mm de largura e 125 mm de altura, com design em formato de ondas, permitindo maior flexibilidade e conforto ao usuário. O apoio lombar é fixado ao suporte do encosto em um rasgo longitudinal e este rasgo determina o curso de regulagem de altura do apoio lombar. Caso seja necessária a realização de manutenção, permite o processo de forma simples, pois é fixada ao suporte de encosto através de 6 parafusos M4x8 mm de cabeça chata com sextavado interno. Assento interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 35mm. Profundidade de 450 mm e largura de 500 mm. Botão posicionado a direita do assento para regulagem de profundidade útil do assento, com cinco posições de bloqueio, fornecendo ao usuário melhor aproveitamento de toda a extensão da superfície do assento atendendo aos diversos biotipos. O mecanismo possui: Corpo injetado em liga de alumínio sob pressão. Placa de fixação do mecanismo ao assento fabricada em resina de engenharia com nervuras e ressaltos que garantem a resistência deste componente, esta placa possui largura total de 195 mm, comprimento total de 250 mm, altura da borda 14 mm e espessura real da placa variando entre 3, 6 e 9 mm aproximadamente. O mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade do usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento a direita do usuário para regulagem de altura, a alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento, este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinação, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Ambas alavancas do mecanismo fabricadas: Parte estrutural em aço redondo com 8 mm de diâmetro e o acabamento (área onde o usuário terá acesso para realizar a regulagem) injetado em resina de engenharia. A regulagem de inclinação do encosto proporciona no mínimo 4 pontos de parada. Possui dois calços injetados em termoplástico ou termofixo que limitam o curso e impedem que a chapa de fixação do encosto e o corpo do mecanismo se choquem. Internamente existem 2 pinos zincados com a função de articular o conjunto assento e encosto, um com diâmetro de 10 mm e o outro com diâmetro de 8 mm. Dotado de sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinação realizada através de um manípulo localizado sob o assento possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. No manípulo deve vir gravado em alto relevo (de forma indelével) o sentido de regulagem para mais ou menos tensão. Na parte inferior do mecanismo, é montada uma capa de acabamento fabricada em resina termoplástica, para impedir que o usuário tenha acesso à parte interna do mecanismo (para sua segurança). Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso. Osistema de acoplamento da coluna central dá-se através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna de Regulagem de Altura coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 90 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxa e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetala de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 86 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistão a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu

sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Base com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão que garante alta resistência mecânica. Acabamento de parte superior através de polimento manual realçando o brilho natural do alumínio e na parte inferior acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Alojamento para engatado rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio tipo W com 65mm de diâmetro e sistema de freio Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Cada roda possui rolamento de roletes (duplo rolamento), substituindo o tradicional eixo horizontal. Com este sistema impede-se o acúmulo de sujeiras que podem apresentar travamento das rodas. Com isto possui furo central de 31 mm propiciando leveza ao design do produto. Este rodízio possui banda de rodagem mórbida em poliuretano, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso. Possui sistema de freio que trava os rodízios quando usuário levanta da cadeira, porém quando o usuário senta o giro é liberado. Apoia-braço com parte superior injetada em poliuretano e corpo injetado em resina termoplástica. Apoia-braço 4D, com parte superior injetada em poliuretano integral skin e corpo injetado em resina de engenharia termoplástica. Estrutura do apoia-braço fabricado em alumínio injetado com acabamento polido. 245 mm de comprimento e 85 mm de largura. Apoia cabeça injetado em poliuretano com regulagem de altura através de acionamento por botão na parte posterior.

### LONGARINA

**Com 03 lugares, com no mínimo 04 braços:**

Dimensões aproximadas: 1680mm de largura total, 560mm de profundidade total e 450mm de altura total. (toler. +- 5%).

Assento e encosto, revestidos com tecido sintético ou similicouro, com carenagem texturizada e conchas do encosto injetadas em polipropileno. Concha do assento injetada em polipropileno. Cor a definir. Reforço estrutural para o encosto, estampado em chapa de aço e estrutura fixa de união do encosto ao assento, sem regulagem de altura, confeccionada em lâmina de aço, ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta, com secagem em estufa. Espumas anatômicas de poliuretano de no mínimo 50mm de espessura, sendo que o assento deve apresentar borda frontal ligeiramente curvada. Apóia-braço, sem regulagem de altura, com bordas arredondadas, fixado abaixo do assento através de parafusos métricos e suporte metálico, injetados em material termoplástico ou poliuretano integral com alma de aço interna. Travessa tipo longarina horizontal e coluna vertical estruturadas em tubo industrial de aço retangular. Suporte de fixação do estofado em chapa de aço com 3mm de espessura mínima, fixada a longarina. Pintados com pintura epóxi-pó cor preta, com secagem em estufa. Base de apoio ao piso em tubo de aço industrial retangular, com capa de proteção injetada em material termoplástico e sapatadas niveladoras de piso. Pintados com pintura epóxi-pó cor preta, com secagem em estufa.

### SUPORTE RETANGULAR PARA MONITOR LED/LCD

Compatível: TV / Monitor LCD, LED ou CRT (Convencional), Material: Plástico de Engenharia, Cor: Preto, Peso Máximo Suportado: 40Kg, 4 Níveis de altura com variação entre 45 e 170mm, Medidas: 33 x 27 cm (Altura ajustável).

### DESCANSO ERGONÔMICO PARA OS PÉS

Peso Max. Suportado: 50kg, Material de Fabricação: Polímero ABS, Cor predominante: Preto, Dimensões do Produto: 30,6x9,6x40,5 (cm) Texturizado.

### DIVISOR FRONTAL CEGO PARA COMPOR ESTAÇÃO DE TRABALHO

**Dimensões: 800 x 18 x 360 mm (LxExH) - (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos):**

Divisória frontal medindo L 800 x H 360 mm em formato retangular, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor a definir e com encabeçamento em fita reta de PVC na mesma cor da peça com no mínimo 1,0 mm de espessura mínima e com as quinas arredondadas, colada por meio de adesivo hot melt. A fixação do painel sobre a eletro calha é por meio de suporte medindo Ø 7/8" x 60 mm c/ rosca interna 3/8" em alumínio, arruela lisa 3/8"x 1 mm espessura e parafuso cabeça sextavada 3/8"x 3/4" aço zincado, que deverá possibilitar a fixação do divisor na face superior da tampa da eletrocalha posicionado perpendicular à eletro calha. O suporte será submetido a um pré-tratamento superficial com solução de fosfato orgânico por imersão e tempo de até 3 minutos que, após secagem, são pintadas através de aplicação eletrostática de tinta híbrida (epóxi e poliéster) fosca na cor a definir, que após cura polimerizada em estufa entre 200°C a 240°C e com camada mínima de 70 microns de espessura, resultando numa excelente qualidade, resistência e atendendo as exigências previstas de sustentabilidade e do sistema globalmente harmonizado para a classificação de produtos químicos da ONU e conforme norma ABNT NBR 14725-4:2014 – versão corrigida. Apresentar junto com a Proposta comercial, os seguintes documentos listados a seguir para este item sob pena de desclassificação: A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida, determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, resistência ao processo de corrosão de acordo com as NBR 8094, 8095 e 8096; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido por organismo acreditado pelo INMETRO, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas tais como: Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR

8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

### **ELETROCALHA DUPLA PARA COMPOR ESTAÇÃO DE TRABALHO**

**Dimensões: 800 x 255 x 62 mm (LxPxH) - (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos):**

A eletrocalha toda constituída por chapas em aço SAE 1006/1010 conformadas, estampada e dobrada cuja composição se divide em tampa, estrutura interna e leito, sendo a tampa medindo 800 x 255 x 21 mm fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, estampada e dobrada posicionada paralelamente sobre o tampo (01 unidade), provida de 2 furos equidistantes de Ø 10 mm possibilitando a fixação de acessórios opcionais tais como painel divisor, prateleira balcão e armários tipo nichos de modo ficar sobre a tampa por meio de parafusos, e ainda é provida de 08 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e 08 recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 (Tomadas e Plugs não inclusos), dispostos paralelamente onde fique 4 recortes para cada posto de trabalho. A estrutura (01 unidade), conformadas, estampada e dobrada cuja composição se divide união central, fechamentos das extremidades e reforços, sendo união central e fechamentos das extremidades fabricados em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, onde a união central em formato “U” com 2 furos Ø 9 mm nas extremidades laterais para receber rebite roscado M6, já os fechamentos além dos mesmos furos nas extremidades laterais terá um furo na parte frontal para possibilitar a passagem de fiação de uma eletrocalha para outra de acordo a disposição do layouts das mesas e os reforços em formato de “L” fabricados em chapa de aço com espessura mínima 1,5 mm que servirá para unir todos os componentes da estrutura com a tampa por meio do processo de solda MIG, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre todos os componentes). O leito (01 unidade), medindo 600 x 238 x 35 mm para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, com as extremidades abertas, mas com a parte interna com 2 recortes 480 x 60 mm equidistantes, possibilitando a passagem de fiação oriunda do piso ou dos pés das mesas que sobe pelas colunas dos pés laterais, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de “U” com espessura mínima 0,9 mm. A fixação leito/estrutura/tampa é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da tampa em eventuais manutenções e a fixação entre as mesas é por meios de parafusos atarraxantes na face inferior dos tampos das mesas. Todas as partes metálicas que compõem a eletrocalha deverão ser submetidas a um pré-tratamento superficial com solução de fosfato orgânico por imersão e tempo de até 3 minutos que, após secagem, são pintadas através de aplicação eletrostática de tinta híbrida (epóxi e poliéster) fosca na cor a definir, após cura polimerizada em estufa entre 200°C a 240°C e com camada mínima de 70 microns de espessura, resultando numa excelente qualidade, resistência e atendendo as exigências previstas de sustentabilidade e do sistema globalmente harmonizado para a classificação de produtos químicos da ONU e conforme norma ABNT NBR 14725-4:2014 – versão corrigida. Apresentar junto com a Proposta comercial, os seguintes documentos listados a seguir para este item sob pena de desclassificação: A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida, determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, resistência ao processo de corrosão de acordo com as NBR 8094, 8095 e 8096; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido por organismo acreditado pelo INMETRO, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas tais como: Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

10

### **OBSERVAÇÃO: NORMAS DA ABNT EXIGIDAS:**

- I - APRESENTAR CERTIFICADO DE CONFORMIDADE ABNT NBR 13966:2008, DE ACORDO COM NR-17 ou Relatório de Ensaio emitido e assinado pelo INMETRO ou por Laboratório credenciado pelo INMETRO, para as MESAS.
- II - APRESENTAR CERTIFICADO DE CONFORMIDADE ABNT NBR 13961:2010, DE ACORDO COM NR-17, ou Relatório de Ensaio emitido e assinado pelo INMETRO ou por Laboratório credenciado pelo INMETRO, para ARMÁRIO E GAVETEIRO.
- III - APRESENTAR CERTIFICADO DE CONFORMIDADE ABNT NBR 13962:2006, DE ACORDO COM NR-17 ou Relatório de Ensaio emitido e assinado pelo INMETRO ou por Laboratório credenciado pelo INMETRO PARA CADEIRA OPERACIONAL E FIXA.
- IV - APRESENTAR CERTIFICADO DE CONFORMIDADE ABNT NBR 16031:2012, DE ACORDO COM A NR-17 ou Relatório de Ensaio emitido e assinado pelo INMETRO ou por Laboratório credenciado pelo INMETRO para ASSENTOS DAS LONGARINAS.

## **7. DOS REQUISITOS NECESSÁRIOS PARA EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS**

Ser empresa devidamente habilitada, possuindo contrato social devidamente compatível com a execução do presente objeto deste Termo de

Referência;

o Apresentar 01 (um) atestado de capacidade técnica, fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprove que o licitante tenha fornecido os objetos de características semelhantes aos descrito neste Termo de Referência;

Possuir Carta de Credenciamento emitida pelo fabricante dos produtos;

## **8. DO PRAZO, DO LOCAL E CONDIÇÕES DE ENTREGA**

- a) O mobiliário deverá ser entregue na Instituto de Terras do Piauí - INTERPI, localizada na rua Lisandro Nogueira, nº 1554, Teresina/Piauí.
- b) O prazo para entrega e instalação do mobiliário é de até 30 (trinta) dias corridos, contados a partir da assinatura do Contrato e emissão da Ordem de Fornecimento.
- c) Para a realização da entrega dos objetos, a empresa deverá entrar em contato com o setor de logística e abastecimento, no horário de 7:30h às 13:30h, de segunda a sexta feira.
- d) O mobiliário deverá ser entregue em perfeita condição de uso, conforme as condições e especificações descritas neste instrumento e em todos os seus Anexos, bem como na proposta de preços apresentada, dentro do horário de expediente da Contratante.
- e) A Contratada deverá comunicar, formalmente, a Contratante com 72h de antecedência, a data e o horário previsto para a entrega do mobiliário.
- f) O recebimento do mobiliário deverá estar condicionado à observância das condições e especificações técnicas, cabendo a verificação à comissão designada para tal finalidade.
- g) O mobiliário adquirido deverá ser novo, assim considerado de primeiro uso e estar devidamente acondicionado e acompanhado da respectiva Nota Fiscal.
- h) O prazo para a substituição de peças ou equipamentos e para reparos de defeitos observados pela fiscalização deverá ocorrer em até 72h.

## **9. DO PAGAMENTO**

O pagamento será feito no prazo de até 30 (trinta) dias corridos, a contar da entrega dos bens, mediante a apresentação da Nota Fiscal/Fatura contendo a descrição dos objetos, quantidades, preços unitários e o valor global, entre outros, desde de que, não haja fator impeditivo provocado pelo contratado.

Parágrafo Primeiro – Estão incluídos no preço, os custos com mão-de-obra, frete, material, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, tributos, contribuições, bem como, seguros, transportes e todas as demais despesas necessárias à execução do objeto.

Parágrafo Segundo – Dos faturamentos, de acordo com a Legislação Brasileira, o INTERPI fará as devidas retenções tributárias previstas em lei, caso incidentes.

Parágrafo Terceiro – As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à Contratada e seu vencimento ocorrerá 10 (dez) dias após a data de sua apresentação válida.

## **10. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

As despesas correrão a conta da seguinte dotação orçamentária: Fonte de Recurso: 011700000 (BIRD) – Operações de Créditos Externos.

## **11. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

- I - Manter, durante toda a execução do Contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.
- II - Fornecer os materiais dentro dos parâmetros de rotinas estabelecidos neste Termo de Referência e todos seus Anexos.
- III - Responder por todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto deste Termo de Referência e seus Anexos.
- IV - Aceitar, nas mesmas condições contratuais, e mediante Termo Aditivo, os acréscimos e supressões que se fizerem necessários, no montante de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do Contrato, de acordo com os §§ 1º e 2º do art. 65 da Lei nº 8.666/93.
- V - Arcar com todas as despesas, diretas ou indiretas, decorrentes do cumprimento das obrigações assumidas, inclusive aquelas com deslocamento dos técnicos enquanto perdurar a vigência da garantia, sem qualquer ônus à Contratante.
- VI - Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo durante a execução do Contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade à fiscalização e ao acompanhamento da Contratante.
- VII - Responsabilizar-se por quaisquer acidentes que venham a ser vítimas seus empregados quando em serviço, por tudo quanto às leis trabalhistas e previdenciárias lhes assegurem e demais exigências legais para o exercício das atividades.
- VIII - Dar ciência à Contratante, imediatamente, por escrito, de qualquer anormalidade que verificar na execução do Contrato.
- IX - Providenciar a imediata correção das deficiências apontadas pela Contratante quanto à execução do contrato.
- X - Acatar as orientações da Contratante, sujeitando-se a mais ampla e irrestrita fiscalização, prestando todos os esclarecimentos solicitados e atendendo as reclamações formuladas.
- XI - A ação ou omissão, total ou parcial, da fiscalização da Contratante não eximirá a Contratada de total responsabilidade quanto ao cumprimento das obrigações pactuadas entre as partes.
- XII - Responsabilizar-se por todo e qualquer dano que venha causar durante a entrega e instalação do material (vidros, pisos, revestimentos), assumindo todo o ônus e a execução dos respectivos reparos ou substituições, recompondo os locais porventura afetados, conferindo o padrão já adotado pela Contratante.
- XIII - Entregar o mobiliário nas quantidades e prazos pactuados, de acordo com as exigências e especificações constantes neste Termo



de Referência e seus Anexos.

XIV - Substituir, imediatamente e sem qualquer ônus para a Contratante, o mobiliário entregue em que for verificada divergência com as especificações descritas neste Termo de Referência e seus Anexos, sujeitando-se às penalidades cabíveis.

XV - Arcar com as despesas decorrentes da entrega do material, bem como da sua devolução, caso seja aceito pela Contratante.

XVI - Reparar, corrigir, remover ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o objeto do Contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes de execução ou de materiais empregados.

XVII - Acondicionar o material em embalagem com resistência compatível com o transporte adotado.

XVIII - Cumprir as disposições do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 11 de setembro de 1990).

XIX - Respeitar as normas e procedimentos de controle e acesso às dependências da Contratante.

XX - A Contratada deverá obrigatoriamente disponibilizar um encarregado para acompanhar a execução dos serviços de montagem, bem como para ser o interlocutor com a Fiscalização do Contrato.

XXI - Realizar a entrega do material, estritamente de acordo com as especificações, bem como no edital a que se vincula;

XXII - Observar as demais condições constantes do Edital da Modalidade Shopping (Comparação de Preços), bem como, do Termo de Referência, para o perfeito cumprimento deste instrumento.

XXIII - Responder por quaisquer danos, perdas ou prejuízos causados à Contratante, por dolo ou culpa, desde que devidamente comprovada.

XXIV - Manter, durante a vigência do Contrato, as condições de habilitação para contratar com a Administração Pública, apresentando, sempre que exigido, os comprovantes de regularidade fiscal.

XXV - Responsabilizar-se pela limpeza do local onde ocorrerão os serviços, recolhendo todos os materiais reaproveitáveis a locais designados pela fiscalização. Nenhum material poderá ser deixado em áreas de circulação após as 18h.

XXVI - Providenciar a remoção diária de entulhos decorrentes dos serviços, do edifício, por sua conta.

XXVII - Recolher, em recipientes apropriados, os materiais considerados como não aproveitáveis e o entulho, que serão recolhidos em recipientes apropriados, destinados a instituições credenciadas para coleta seletiva, sob responsabilidade da Contratada, no prazo máximo de 24 horas após a conclusão dos serviços;

XXVIII

- Os serviços de corte para ajuste de peças e componentes de mobiliário, com uso de ferramentas que causem ruídos (serra), produzam sujeira, ou emanem fortes odores (cola, pintura), deverão ser feitos em espaço apropriado para tal finalidade, a ser indicado pela fiscalização.

XXIX - Tal obrigação é decorrência da necessidade de se manter a qualidade do ar condicionado e a normalidade dos trabalhos nos ambientes próximos aos locais sob intervenção;

XXX - Sinalizar ou isolar (conforme o caso) convenientemente o local de trabalho, objetivando dar segurança aos seus funcionários, aos servidores ou a terceiros, adotando todas as medidas de prevenção de acidentes recomendadas pela legislação vigente;

XXXI - Fornecer a seus funcionários os Equipamentos de Proteção Individual – (EPIs) – requeridos para o desempenho de cada atividade e zelar para que sejam efetivamente utilizados;

XXXII - Manter, por sua conta, profissionais para executar a limpeza das áreas onde serão instalados os mobiliários, removendo embalagens, peças e fulgens, de modo a minimizar transtornos à rotina do INTERPI, utilizando todos os instrumentos e produtos básicos necessários para o fim.

XXXIII

- Apresentar certificado em nome da fabricante de regularidade do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA;

XXXIV

- Declaração (em se tratando de revenda/distribuidor) do fabricante dos mobiliários autorizando a empresa licitante a comercializar a sua marca, com nome, telefone, cargo e firma reconhecida do responsável pela assinatura.

XXXV

- Declaração do Fabricante da conformidade com ABNT para os móveis. A validade do documento deverá ser de, no máximo, 01 (um) ano, em suas vias originais ou cópias devidamente autenticadas

## 12. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

Definir o local de entrega dos materiais adquiridos, e permitir o acesso aos empregados da Contratada às suas dependências para entrega do mobiliário, proporcionando todas as facilidades para que essa possa cumprir suas obrigações dentro dos prazos e condições estabelecidas neste Termo de Referência e seus Anexos.

Efetuar o(s) pagamento(s) da(s) Nota(s) Fiscal(ais)/Fatura(s) à Contratada após a efetiva entrega do mobiliário e emissão do Termo de Recebimento Definitivo.

Designar servidor (ou comissão de, no mínimo, 3 três membros, na hipótese do parágrafo 8º do art. 15 da Lei nº 8.666/93) responsável pelo acompanhamento e fiscalização na entrega dos produtos adquiridos.

A Administração poderá solicitar a correção de eventuais falhas ou irregularidades que forem verificadas na entrega dos produtos ou até mesmo a substituição por outros novos, no prazo máximo de 05 (cinco) dias consecutivos, contados a partir do recebimento daqueles que forem devolvidos.

## 13. GARANTIA

A FORNECEDORA/CONTRATADA deverá fornecer garantia contra defeitos/vícios/improbidade de fabricação dos móveis de no mínimo 1 (um) ano para os itens acima, a contar do recebimento definitivo do objeto contratado.

Declaração de que será ofertada garantia técnica de acordo com cada item.

#### 14. SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

O não cumprimento total ou parcial das obrigações assumidas na forma e prazos estabelecidos sujeitará a adimplida às penalidades constantes no art. 86, 87 e 88 da Lei Federal nº. 8.666, de 21 de junho de 1993, assegurados os constitucionalíssimos do contraditório e da ampla defesa, ficando estipuladas as seguintes penalidades, além das demais previstas em norma pública (da qual não se pode alegar desconhecimento) e mencionadas no contrato:

- Advertência;
- Multa;
- Suspensão temporária de participar e contratar com a Administração Pública, pelo prazo não superior a 5 (cinco) anos;
- Declaração de inidoneidade para licitar e contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação na forma da lei, perante a autoridade competente que aplicou a sanção.
- Todas as penalidades eventualmente aplicadas serão registradas no Sistema de Ocorrências do SICAF (Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores).

#### 15. DA VIGÊNCIA DO CONTRATO

O presente contrato terá vigência de 30 (trinta) dias a partir de sua assinatura. Observação e recebimento definitivo do objeto deste contrato em conformidade ao art. 55, inciso IV da Lei nº 8.666/93 e observado o disposto no art. 57, da mesma lei e consubstanciado na Decisão 997/2002 TCU – Plenário.

**CAROLINE VIVEIROS MOURA DA CRUZ**

DIRETORA ADMINISTRATIVA E FINANCEIRA DO INTERPI

APROVO:

**FRANCISCO LUCAS COSTA VELOSO**

DIRETOR-GERAL – INTERPI



Documento assinado eletronicamente por **FRANCISCO LUCAS COSTA VELOSO - Matr.0228840-x, Secretário**, em 10/07/2020, às 10:23, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no Cap. III, Art. 14 do [Decreto Estadual nº 18.142, de 28 de fevereiro de 2019](#).



Documento assinado eletronicamente por **CAROLINE VIVEIROS MOURA DA CRUZ - Matr.0340967-8, Diretora Administrativo Financeiro**, em 10/07/2020, às 10:23, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no Cap. III, Art. 14 do [Decreto Estadual nº 18.142, de 28 de fevereiro de 2019](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site [https://sei.pi.gov.br/sei/controlador\\_externo.php?acao=documento\\_conferir&id\\_orgao\\_acesso\\_externo=0](https://sei.pi.gov.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0), informando o código verificador **0458813** e o código CRC **1566B14F**.