

GOVERNO DO ESTADO DE RONDÔNIA Superintendência Estadual de Compras e Licitações - SUPEL

AVISO

ADENDO MODIFICADOR II

PREGÃO ELETRÔNICO N.º 05/2023/SUPEL/RO

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 0029.069438/2022-16/SEDUC/RO

OBJETO: Aquisição de computadores desktop com 02 monitores conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento, para atender as necessidades do setor de INFRAOBRAS/SEDUC.

A Superintendência Estadual de Licitações – SUPEL, através da Pregoeira nomeada na Portaria N.º 48/SUPEL-CI, publicada no DOE do dia 13 de abril de 2022, torna público aos interessados e, em especial, às empresas que adquiriram o edital, que o mesmo sofreu alteração no Anexo I – Termo de Referência, consta-se a íntegra da referida modificação, no ADENDO MODIFICADOR II, cujo inteiro teor foi publicado e pode ser consultado na íntegra nos sites www.comprasnet.gov.br e www.supel.ro.gov.br. Fica alterada a data de abertura da sessão pública para o dia 18/04/2023 às 12h00min (horário de Brasília – DF), endereço site de licitações www.comprasnet.gov.br. Porto Velho - RO, 29 de março de 2023. MARIA DO CARMO DO PRADO - Pregoeira ÔMEGA/SUPEL -Mat. 300131839.



Documento assinado eletronicamente por **Maria do Carmo do Prado**, **Pregoeiro(a)**, em 29/03/2023, às 12:09, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no artigo 18 caput e seus §§ 1º e 2º, do Decreto nº 21.794, de 5 Abril de 2017.



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site <u>portal do SEI</u>, informando o código verificador **0036456670** e o código CRC **6B147185**.

Referência: Caso responda este(a) Aviso, indicar expressamente o Processo nº 0029.069438/2022-16 SEI nº 0036456670



GOVERNO DO ESTADO DE RONDÔNIA Superintendência Estadual de Compras e Licitações - SUPEL

ADENDO

ADENDO MODIFICADOR II

PREGÃO ELETRÔNICO N.º 05/2023/SUPEL/RO

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 0029.069438/2022-16/SEDUC/RO

OBJETO: Aquisição de computadores desktop com 02 monitores conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento, para atender as necessidades do setor de INFRAOBRAS/SEDUC.

A Superintendência Estadual de Licitações – SUPEL, através da Pregoeira nomeada na Portaria N.º 186/SUPEL-CI, publicada no DOE do dia 07 de dezembro de 2022, torna público aos interessados e, em especial, às empresas que adquiriram o edital, que o mesmo sofreu alterações conforme segue:

I - FICA ALTERADA a redação do subitem 3.7.2 do Termo de Referência - ANEXO I do edital, conforme segue:

LEIA-SE:

"(...) 3.7.2. Os produtos devem ser fornecidos dentro de embalagem apropriada de forma que garanta sua proteção e integridade durante o transporte ou armazenamento. No lado externo da embalagem deve constar, com rótulos de fácil leitura: descrição geral do produto, identificação do fabricante e do fornecedor; indicação de tensão (voltagem); e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. (...)"

II - FICA ALTERADA a redação do subitem 6.2.1 do Termo de Referência - ANEXO I do edital, conforme segue:

LEIA-SE:

"(...) 6.2.1. Os materiais/equipamentos deverão ser entregues, no prazo de até 120 (cento e vinte) dias corridos contados a partir do momento do recebimento da Nota de Empenho – NE ou outro documento equivalente, em remessa única.. (...)"

<u>III – FICA ALTERADA a data de abertura da sessão previamente publicada, conforme abaixo,</u> em atendimento ao disposto no § 4°, do Art. 21, da Lei 8.666/93, a qual se aplica subsidiariamente a modalidade Pregão:

Data de Abertura: 18/04/2023 às 12h00min (horário de Brasília – DF).

Endereço: no site de licitações www.comprasnet.gov.br

IV- Prevalecem inalteradas as demais cláusulas do edital.

Eventuais dúvidas poderão ser sanadas junto à Pregoeira e a Equipe de Apoio através do telefone (69) 3212-9270 ou pelo e-mail: supel.omega@gmail.com

Publique-se.

Porto Velho/RO, 29 de março de 2023.

MARIA DO CARMO DO PRADO

Pregoeira - Equipe ÔMEGA/SUPEL Mat. 300131839



Documento assinado eletronicamente por **Maria do Carmo do Prado**, **Pregoeiro(a)**, em 29/03/2023, às 12:08, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no artigo 18 caput e seus §§ 1º e 2º, do Decreto nº 21.794, de 5 Abril de 2017.



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site <u>portal do SEI</u>, informando o código verificador **0036456605** e o código CRC **799F1080**.

Referência: Caso responda este(a) Adendo, indicar expressamente o Processo nº 0029.069438/2022-16

SEI nº 0036456605



GOVERNO DO ESTADO DE RONDÔNIA Superintendência Estadual de Compras e Licitações - SUPEL

AVISO

ADENDO MODIFICADOR I

PREGÃO ELETRÔNICO N.º 05/2023/SUPEL/RO

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 0029.069438/2022-16/SEDUC/RO

OBJETO: Aquisição de computadores desktop com 02 monitores conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento, para atender as necessidades do setor de INFRAOBRAS/SEDUC.

A Superintendência Estadual de Licitações – SUPEL, através da Pregoeira nomeada na Portaria N.º 48/SUPEL-CI, publicada no DOE do dia 13 de abril de 2022, torna público aos interessados e, em especial, às empresas que adquiriram o edital, que o mesmo sofreu alteração no documento de Solicitação e Aquisição de Materiais/Serviços, constante no Anexo I – Termo de Referência, consta-se a íntegra da referida modificação, no ADENDO MODIFICADOR I, cujo inteiro teor foi publicado e pode ser consultado na íntegra nos sites www.comprasnet.gov.br e www.supel.ro.gov.br. Considerando o cumprimento do devido prazo legal de publicação do certame, permanece inalterada a data de abertura da sessão pública para o dia 06/02/2023 às 10h00min (horário de Brasília – DF), endereço site de licitações www.comprasnet.gov.br. Porto Velho - RO, 20 de janeiro de 2023. MARIA DO CARMO DO PRADO - Pregoeira ÔMEGA/SUPEL -Mat. 300131839.



Documento assinado eletronicamente por **Maria do Carmo do Prado**, **Pregoeiro(a)**, em 20/01/2023, às 10:26, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no artigo 18 caput e seus §§ 1º e 2º, do Decreto nº 21.794, de 5 Abril de 2017.



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site <u>portal do SEI</u>, informando o código verificador **0035246901** e o código CRC **95F3AED7**.

Referência: Caso responda este(a) Aviso, indicar expressamente o Processo nº 0029.069438/2022-16

SEI nº 0035246901



GOVERNO DO ESTADO DE RONDÔNIA Superintendência Estadual de Compras e Licitações - SUPEL

ADENDO

ADENDO MODIFICADOR I

PREGÃO ELETRÔNICO N.º 05/2023/SUPEL/RO

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 0029.069438/2022-16/SEDUC/RO

OBJETO: Aquisição de computadores desktop com 02 monitores conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento, para atender as necessidades do INFRAOBRAS/SEDUC.

A Superintendência Estadual de Licitações – SUPEL, através da Pregoeira nomeada na Portaria N.º 48/SUPEL-CI, publicada no DOE do dia 13 de abril de 2022, torna público aos interessados e, em especial, às empresas que adquiriram o edital, que o mesmo sofreu alterações conforme segue:

I - FICA ALTERADA A "SOLICITAÇÃO E AQUISIÇÃO DE MATERIAIS/SERVIÇOS -SAMS", constante no ANEXO I DO EDITAL – TERMO DE REFERENCIA, conforme segue:

LEIA-SE:

"(...)

SAMS SOLICITAÇÃO E AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS PERMANENTES

N°. Processo: 0029.069438/2022-16 Unidade Administrativa: Secretaria de Estado da Unidade Unidade Solicitante: SEDUC-Educação - SEDUC INFRAOBRAS Demandante:

Constitui objeto da presente solicitação de compras a aquisição de materiais permanentes: Computadores desktop com 2 monitores, atender as necessidades do setor INFRAOBRAS/SEDUC, través dos técnicos responsáveis pela elaboração de projetos de engenharia e arquitetura, entre outros serviços, tem como objetivo atender as demandas das unidades ensino pertencentes a rede estadual de educação. Conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento.

Item	Descrição do Objeto	Unid. de Medida	Quantidade Estimada	Marca	Valor Unitário do item	Valor Total por item
	COMPUTADOR DESKTOPPROCESSADOR: - Número de núcleos 8 (no minimo), Nº de threads 16 (no minimo), Frequência turbo max 5.00 GHz, Frequência baseada em processador 3.60 GHz. (no minimo), Cache 16 MB (no minimo), Velocidade do barramento 8 GT/s (no minimo) TDP 95 W (no minimo).					
	MEMÓRIA RAM 64GB, 3200 MHz, DDR4, com suporte à tecnologia ECC (no minimo),PLACA-M Ã E: Ser do mesmo fabricante do microcomputador ou projetada especificamente para o modelo de microcomputador ofertado, não sendo aceitas placas de livre comercialização no mercado;-Após a configuração final do equipamento deverá restar, ao menos, 01 (um) slot livre de memória RAM;- Possuir no mínimo 6 (seis) portas USB, sendo pelo menos 4 (quatro) padrão USB 3.0 ou superior e com pelo menos 2 (duas) portas USB 3.0 ou superior instaladas na parte frontal do gabinete, não sendo permitida a utilização de hubs ou adaptadores PCI;- O chipset deve ser da mesma marca do fabricante compatível com o processador;- Deve suportar a tecnologia Trusted Plataform Module (TPM) versão 2.0;- Deverá acompanhar software de ativação e gerenciamento da solução TPM;					
	INTERFACES DE COMUNICAÇÃO: .Controladora de rede integrada à placa mãe com velocidade de 100/1000 Mbits/s, padrões Ethernet, autosense, full-duplex, com conector padrão RJ-45; Deverá possuir interface de rede wireless 802.11 AC; Controladora de som com conectores de saída e microfone;					
	VÍDEO: - Controladora de vídeo dedicada com pelo menos 8GB de memória, GDDR6 - 256bts (no minimo), Deverá possuir interface de vídeo digital compatível com a do monitor entregue; - Adicionalmente, deverá ser fornecido 1 adaptador com o padrão da conexão da placa de vídeo para o padrão HDMI para utilização de um segundo monitor;					
	ARMAZENAMENTO: - Dispositivo interno SSD de no mínimo 512 GB - NVME; Capacidade de leitura sequencial de 1500 MB/s e capacidade de escrita sequencial de 800 MB/s) Unidade de disco interna de 1TB, SATA 7,2K RPM. (no mínimo)TECLADO: Alfanumérico - ABNT II; Conector USB com fio de, no mínimo, 1 metro de comprimento; O teclado deverá ser do mesmo					

fabricante do equipamento ofertado, sendo aceito em regime de OEM;

MOUSE: - Tecnologia óptica, de conformação ambidestra, com botão esquerdo, direito e central próprio para rolagem; Resolução de 1000 (mil) DPI ou superior; - Mouse USB com fio de, no mínimo, 1 metro de comprimento; - Deve ser fornecido mousepad; - O mouse deverá ser do mesmo fabricante do equipamento ofertado, sendo aceito em regime de OEM.

GABINETE: Deve permitir a abertura do gabinete sem utilização de ferramentas, de forma a possibilitar a troca de componentes. Serão aceitos parafusos recartilhados para a abertura do gabinete. Não serão aceitas quaisquer adaptações sobre o gabinete original do fabricante do equipamento;-Conectores frontais para headphone e microfone sendo aceita interface tipo combo;- Alto-falante integrado ao gabinete ou placa mãe;- Fonte de alimentação do mesmo fabricante do equipamento, com tensão de entrada 110/220 VAC, dimensionada suportar a configuração máxima equipamento, com eficiência mínima de 87%. O cabo de força deverá estar de acordo com a exigência da nova norma do INMETRO NBR 14136;- Deve possuir sensor de intrusão integrado ao gabinete;- Deve possibilitar a instalação de cadeado ou lacre de segurança em slot ou trava externa específica de forma a impedir a abertura do gabinete;

MONITOR: - LED ou LCD;,- Deverá possuir, no mínimo, 23" na diagonal, no formato 16:9;- Deverá suportar resolução nativa mínima de 1920x1080;-Deverá possuir brilho de 250 cd/m2;- Deverá possuir contraste estático de 1000:1;- Possuir tecnologia IPS (In-Plane Switching);- O tempo de resposta não deve ultrapassar 10ms;- Deve possuir, pelo menos, uma interface digital, compatível com o computador entregue;- O monitor deverá possuir, de forma integrada, alto-falante, microfone e webcam com resolução mínima de 720p;- Deve possuir fonte de alimentação interna com tensão de entrada bivolt automática, acompanhado de cabo de alimentação e tomada com pinos redondos;- O monitor ofertado deverá possuir cor predominante similar microcomputador ofertado;- Deverá possuir base com ajuste de altura;- Deverão ser fornecidos todos os cabos para a interconexão dos equipamentos ofertados (HDMI, DISPLAYPORT);

SISTEMA OPERACIONAL: Acompanhar licença de sistema operacional **Microsoft Windows 10 Pro 64 bits**, na modalidade OEM, em português do Brasil (PTBR); O software Microsoft Windows deverá ser fornecido instalado e pronto para funcionamento; O fabricante deve disponibilizar

UND ||78

Adendo 0035244235

SEI 0029.069438/2022-16 / pg. 3

download gratuito de todos os drivers dispositivos do equipamento ofertado, na versão mais atual para download. DIVERSOS: Deverá ser fornecida a documentação técnica original do fabricante ou indicativo em seu site de todos os componentes do hardware softwares, comprovando as características e especificações técnicas solicitadas no edital;-Todos equipamentos a serem entregues deverão idênticos, ou seja, todos os componentes externos e internos de mesmos modelos e marca conforme Proposta Comercial. Caso o informados na componente não mais se encontra disponível no mercado, admitem-se substitutos com qualidade e características idênticas ou superiores da mesma marca, mediante declaração técnica emitida pelo licitante;- As unidades do equipamento deverão ser devidamente acondicionadas entregues em embalagens individuais adequadas, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e a armazenagem;- Os equipamentos devem pertencer à linha corporativa do fabricante não sendo aceitos equipamentos destinados ao mercado residencial;

COMPATIBILIDADE: Apresentar certificado HCL (Microsoft Windows Catalogue) Windows 10 (64 Bits) ou comprovação através de acesso à página Internet da Microsoft que garanta a total compatibilidade com o Sistema Operacional, para a marca e modelo do equipamento ofertado;-Apresentar certificação ou documento que comprove compatibilidade com a norma IEC 60950 (adotada pelo Inmetro) ou UL 60950;- O modelo do equipamento ofertado deverá possuir Certificação EPEAT, a ser comprovado no site www.epeat.net ou deverá possuir conformidade com ABNT NBR 14024;- O modelo do equipamento ofertado deverá possuir conformidade com NBR 10152 ou ISO 7779/9296 (níveis de ruído para conforto acústico em ambientes típicos de escritório) comprovado através de relatório de conformidade.

GARANTIA: Deverá possuir garantia mínima de 12 (doze) meses do(s) fabricante(s) para os equipamentos ofertados (microcomputador monitor), com reposição de peças, mão de obra e atendimento onsite, conforme descrito no item DOS NÍVEIS MÍNIMOS DE SERVIÇOS EXIGIDOS;-Toda a garantia deve ser dada pelo fabricante, com atendimento por empresa (s) pertencente (s) à sua rede autorizada, devidamente capacitada (s) para tal função;- A garantia do conjunto dos equipamentos especificados acima (gabinete, teclado e mouse) deverá ser prestada por um único fabricante;- Deverá disponibilizada central telefônica fabricante(s) para abertura de chamados técnicos através de ligação gratuita para atendimento técnico, bem como possuir site na internet, com a

disponibilização de drivers, firmwares e todas as atualizações existentes relativas ao equipamento ofertado.		
OBSERVAÇÃO: O atendimento às especificações deverá ser comprovado na fase de habilitação do pregão, por meio da apresentação dos respectivos documentos ou de declaração indicando a página na internet para verificação pelo setor técnico responsável A exigência da compatibilidade com as normas IEC 60950 ou UL 60950 garante que os equipamentos não oferecem riscos aos usuários durante sua utilização, como choque elétrico, interferência eletromagnética, etc A exigência da certificação EPEAT assegura que o equipamento atende às rígidas normas de controle de impacto ambiental, como reciclagem, embalagem, retorno, etcA exigência da conformidade com a NBR 10152 ou ISO 7779/9296 garante que o equipamento não produza níveis de ruídos prejudiciais à saúde do usuário.		
Total Geral		

VALOR DA PROPOSTA: EM R\$	VALIDADE D	A PROPOSTA:	PRAZO DE ENTREGA:	
LOCAL:	DATA:		TELEFONE DE CONTATO:	
BANCO:	AGÊNCIA:		C/C:	
ASSINATURA (QUANDO RUBRICADO, NOME POR EXTENSO OU CARIMBO DO RESPONSÁVEL PELA COTAÇÃO DA EMPRESA):				
CARIMBO DO CNPJ/CPF-ME		USO EXCLUSIVO DA SC/SUPEL		

(...)"

II - Considerando o cumprimento do devido prazo legal de publicação do certame, permanece INALTERADA a data de abertura da sessão previamente publicada, conforme abaixo, em atendimento ao disposto no § 4º, do Art. 21, da Lei 8.666/93, a qual se aplica subsidiariamente a modalidade Pregão:

Data de Abertura: 06/02/2023 às 10h00min (horário de Brasília – DF).

Endereço: no site de licitações www.comprasnet.gov.br

III- Prevalecem inalteradas as demais cláusulas do edital.

Eventuais dúvidas poderão ser sanadas junto à Pregoeira e a Equipe de Apoio através do telefone (69) 3212-9270 ou pelo e-mail: supel.omega@gmail.com

Publique-se.

Porto Velho/RO, 20 de janeiro de 2023.

MARIA DO CARMO DO PRADO

Pregoeira - Equipe ÔMEGA/SUPEL Mat. 300131839



Documento assinado eletronicamente por **Ronaldo Alves dos Santos**, **Pregoeiro(a)**, em 20/01/2023, às 10:37, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no artigo 18 caput e seus §§ 1º e 2º, do Decreto nº 21.794, de 5 Abril de 2017.



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site <u>portal do SEI</u>, informando o código verificador **0035244235** e o código CRC **2A4E7BCF**.

Referência: Caso responda este(a) Adendo, indicar expressamente o Processo nº 0029.069438/2022-16

SEI nº 0035244235

SEGUE ABAIXO A TABELA DE RESULTADO:

Candidato	Município	Foto	Posição
Maysa Regina Dias da Silva	Ariquemes	Maquinas Museu	1º Lugar
Rômulo Cândido Fagá	Cacoal	Cacoal Nosso Lar	1º Lugar
José Gustavo Rodrigues	Campo Novo de Rondônia	Praça Augusto Lira	1º Lugar
Rodrigo Húngaro Lemes Gonçalves	Costa Marques	Costa Marques Vida Aquática	1º Lugar
Maysa Regina Dias da Silva	Costa Marques	Parede Forte Príncipe	2º Lugar
Maysa Regina Dias da Silva	Guajará-Mirim	Balneário do Célio	1º Lugar
Daniel Celano Guimarães Santos	Guajará-Mirim	Guajará-Mirim Museu	2º Lugar
Daniel Celano Guimarães Santos	Nova Mamoré	Pedra da Memória	1º Lugar
Maysa Regina Dias da Silva	Nova Mamoré	Ponte Ribeirão	2º Lugar
Rodrigo Húngaro Lemes Gonçalves	Ouro Preto do Oeste	Portal	1º Lugar
Anderson de Paula Guizolpe	Pimenta Bueno	Espelho do Céu	1º Lugar
Karoline dos Santos Nava	Pimenta Bueno	Estrada Loteamento	2º Lugar
Fábio Santos Guimarães	Pimenta Bueno	Véu da Noiva	3º Lugar
Pedro Augusto da Costa Silva	Porto Velho	Ponte do Amor - Cadeado	1º Lugar
Maysa Regina Dias da Silva	Porto Velho	Acesso Passarela	2º Lugar
Rodrigo Húngaro Lemes Gonçalves	Vilhena	Bola de Fogo	1º Lugar

Informamos que está aberto o prazo para interposição de recursos a contar da data de publicação deste Aviso. Dessa forma a licitante poderá apresentar peça recursal até o dia 06/12/2022 até às 23h:59min (horário de Rondônia) exclusivamente através do e-mail: concursos.setur.ro@gmail.com, indicado no Item 9.1 do TR. Não havendo manifestação, o presente resultado será homologado pela SETUR. Informações poderão ser solicitadas no horário das 07h:30min às 13h:30min. (horário de Rondônia), de segunda a sexta-feira, na Sede da SUPEL, ou, através do endereço eletrônico www.rondonia.ro.gov.br/supel e telefone: (0XX) 69.3212-9269.

Porto Velho, 06 de dezembro de 2022.

BRUNA GONÇALVES APOLINÁRIO

Presidente - SUPEL/RO

Protocolo 0034177154

Portaria nº 186 de 28 de novembro de 2022

Designa membros para compor a Comissão de Processamento e Apoio para suporte aos servidores responsáveis pela condução técnica da modalidade pregão, bem como conjunto de pregoeiros com o fito de proporcionar o processamento dos certames no âmbito da Superintendência Estadual de Compras e Licitações - SUPEL/RO.

O **SUPERINTENDENTE DE COMPRAS E LICITAÇÕES DO ESTADO DE RONDÔNIA**, no uso das atribuições legais e regimentais previstas nos termos do art. 17, inciso VIII, do Decreto nº 8978, de 31 de janeiro de 2000 e do art. 43 da Lei Complementar n. 965, de 20 de dezembro de 2017;

CONSIDERANDO o art. 13, inciso I, do Decreto Estadual nº 26.182, de 24 de junho de 2021, que atribui à autoridade competente do órgão promotor da licitação o direito de designar pregoeiros e membros da equipe de apoio; e

CONSIDERANDO o art. 7º da Portaria nº 184 de 24 de novembro de 2022 (id. 0033911142), que institui a Comissão de Processamento e Apoio para suporte aos servidores responsáveis pela condução técnica da modalidade pregão, e estabelece suas competências, com o fito de proporcionar o processamento dos certames no âmbito da Superintendência Estadual de Compras e Licitações – SUPEL/RO,

RESOLVE

Art. 1º Designar os servidores abaixo para desempenhar a função de Pregoeiro(a), conduzindo os certames

dos pregões:

- I Bruna Gonçalves Apolinário, matrícula n.º 300141033;
- II Camila Caroline Rocha Peres, matrícula n.º 300145454;
- III Fabíola Menegasso Dias, matrícula n.º 300148746;
- IV Graziela Genoveva Ketes, matrícula n.º 300118300;
- V Izaura Taufmann Ferreira, matrícula n.º 300094012:
- VI Jader Chaplin Bernardo de Oliveira, matrícula n.º 300130075;
- VII Maria do Carmo do Prado, matrícula n.º 300131839;
- VIII Marina Dias de Moraes Taufmann, matrícula n.º 300114886;
- IX Nilséia Ketes Costa, matrícula n.º 300061141;
- X Rogério Pereira Santana, matrícula n.º 300109135.

Parágrafo único. Ficam designados à função de Pregoeiro(a) Substituto(a) os servidores abaixo, que desempenharão as atividades de estilo nas ausências e impedimentos de quaisquer titulares:

- I Aline Lopes Espíndola, matrícula n.º 300131588;
- II Ana Viana de Souza, matrícula n.º 300138121;
- III Bianca Matias de Souza, matrícula n.º 300109123;
- IV Bruna Karen Borges Rodrigues, matrícula n.º 3001768695;
- V Ivanir Barreira de Jesus, matrícula n.º 300138122;
- VI Luciana Pereira de Souza, matrícula n.º 300137520;
- VII Maíza Braga Barbeto, matrícula n.º 300134844;
- VIII Nathalia Veronezi Rodrigues da Silva, matrícula n.º 300167750;
- IX Ronaldo Alves dos Santos, matrícula n.º 200006353;
- X Yago da Silva Teixeira, matrícula n.º 300172800.

Art. 2º Designar os seguintes membros para compor a Comissão de Processamento e Apoio:

- I Adriana de Oliveira da Silva, matrícula n.º 300116763;
- II Aline Cruz de Oliveira, matrícula n.º 300130696;
- III Anikelle Lima Rodrigues, matrícula n.º 300178779;
- IV Anna Cecilia Enes Costa, matrícula n.º 300184530;
- V Ayanne Carmencita Ramos Dias, matrícula n.º 300180964;
- VI Dhandara França Hotong Siqueira, matrícula n.º 300179012;
- VII Harrisson Lucas Oliveira Rodrigues, matrícula n.º 300132731;
- VIII Janaina Muniz Lobato, matrícula n.º 300130481;
- IX Jenilson Reis de Azevedo, matrícula n.º 300102002;
- X Jéssica Bazán Padilha Graciliano, matrícula n.º 300130071;
- XI João Vitor Rodrigues de Souza, matrícula n.º 300178886;
- XII Jonattas Afonso Oliveira Pacheco, matrícula n.º 300169993;
- XIII Josélia Pagani Ferreira, matrícula n.º 300151627;
- XIV Josineide Barbosa Leite Anastácio Ferreira, matrícula n.º 300138255;
- XV Letícia Carpina Farias Casara, matrícula n.º 300178797;
- XVI Lucas Antonio Aires da Silva, matrícula n.º 300127160;
- XVII Marcos Felipe Santos Silva, matrícula n.º 300173049;
- XVIII Marcos Silva Almeida Júnior, matrícula n.º 300170429;
- XIX Maria Adriana Reis de Menezes, matrícula n.º 300178810;
- XX Maria Carolina de Carvalho, matrícula n.º 300121196;
- XXI Roberta Arroio, matrícula n.º 300178701;
- XXII Rodrigo Zschornack Gomes, matrícula n.º 300178750;
- XXIII Roseanna Nascimento Alves da Silva, matrícula n.º 300171478.§ 1º

Parágrafo único. Os servidores indicados no parágrafo único, do Art. 1º, desempenharão a função de membro de Comissão de Processamento e Apoio quando não estiverem representando a função de Pregoeiros Substitutos.

Art. 3º Esta portaria entra em vigor na data de sua publicação.

Dê-se ciência. Publique-se. Cumpra-se.

Israel Evangelista da Silva



AVISO DE LICITAÇÃO

APLICA-SE A AMPLA PARTICIPAÇÃO COM RESERVA DE COTA.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 05/2023/SUPEL/RO

A SUPERINTENDÊNCIA ESTADUAL DE LICITAÇÕES, por meio de seu(a) Pregoeiro(a) e Equipe de Apoio, nomeada por força das disposições contidas na Portaria nº 48/GAB/SUPEL/RO, publicada no Diário Oficial do Estado de Rondônia do dia 13/04/2022, torna público que se encontra autorizada a realização da licitação na modalidade de PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, sob o nº 05/2023/SUPEL/RO, do tipo MENOR PREÇO POR ITEM, com o Método de Disputa ABERTO, tendo por finalidade a qualificação de empresas e a seleção da proposta mais vantajosa, conforme disposições descritas neste edital e seus anexos, em conformidade com as Leis Federais nº 10.520/02 e nº 8.666/93 e suas alterações a qual se aplica subsidiariamente a modalidade de Pregão, com Decretos Estaduais nº 26.182/2021, nº 16.089/2011, nº 25.829/2021 e nº 21.675/2017, com a Lei Complementar nº 123/06 e suas alterações, com a Lei Estadual nº 2414/2011, e demais legislações vigentes, tendo como interessada a Secretaria de Estado da Educação – SEDUC/RO.

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 0029.069438/2022-16

OBJETO: Aquisição de computadores desktop com 02 monitores conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento.

PROGRAMA DE TRABALHO: 12.126.2125

ELEMENTO DE DESPESA: 3.3.90.30

FONTE DE RECURSOS: 112

VALOR ESTIMADO PARA CONTRATAÇÃO: R\$ 2.457.663,78.

DATA DE ABERTURA: 06 de fevereiro de 2023, às xxxh00min. (HORÁRIO DE BRASÍLIA - DF)

ENDEREÇO ELETRÔNICO: https://www.comprasgovernamentais.gov.br/

CÓDIGO DA UASG: 925373

LOCAL: O Pregão Eletrônico será realizado por meio do endereço eletrônico acima mencionado, por meio do(a) Pregoeiro(a) e equipe de apoio.

EDITAL: O Instrumento Convocatório e todos os elementos integrantes encontram-se disponíveis para consulta e retirada no endereço eletrônico acima mencionado, e, ainda, no site **www.supel.ro.gov.br**. Maiores informações e esclarecimentos sobre o certame serão prestados pelo(a) Pregoeiro(a) e Equipe de Apoio, na Superintendência Estadual Licitações, pelo telefone (69) 3212-9270, ou no endereço sito a Av. Farquar, S/N, Bairro: Pedrinhas, Complexo Rio Madeira, Ed. Pacaás Novos, 2º Andar, em Porto Velho/RO - CEP: 76.903-036.

Porto Velho-RO, 18 de janeiro de 2023.

MARIA DO CARMO DO PRADO

Pregoeira da Equipe ÔMEGA/SUPEL/RO Mat.300118300



PREGÃOELETRÔNICO N°. 05/2023/SUPEL/RO

S

U

P

 \boldsymbol{E}

 \boldsymbol{L}

AVISO

Recomendamos aos licitantes a leitura atenta às condições/exigências expressas neste edital e seus anexos, notadamente quanto ao credenciamento, objetivando uma perfeita participação no certame licitatório.

Dúvidas: (69) 3212-9270

Mat. 300131839



EDITAL DE LICITAÇÃO

APLICA-SE A AMPLA PARTICIPAÇÃO COM RESERVA DE COTA.

PREGÃO ELETRÔNICO N°: 05/2023/SUPEL/RO

1 – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

1.1. PREÂMBULO:

A SUPERINTENDÊNCIA ESTADUAL DE LICITAÇÕES, por meio de seu(a) Pregoeiro(a) e Equipe de Apoio, nomeada por força das disposições contidas na Portaria nº 48/GAB/SUPEL/RO, publicada no Diário Oficial do Estado de Rondônia do dia 13/04/2022, torna público que se encontra autorizada a realização da licitação na modalidade de PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, sob o nº 05/2023/SUPEL/RO, do tipo MENOR PREÇO POR ITEM, com o Método de Disputa ABERTO, tendo por finalidade a qualificação de empresas e a seleção da proposta mais vantajosa, conforme disposições descritas neste edital e seus anexos, em conformidade com as Leis Federais nº 10.520/02 e nº 8.666/93 e suas alterações a qual se aplica subsidiariamente a modalidade de Pregão, com Decretos Estaduais nº 26.182/2021, nº 16.089/2011, nº 25.829/2021 e nº 21.675/2017, com a Lei Complementar nº 123/06 e suas alterações, com a Lei Estadual nº 2414/2011, e demais legislações vigentes, tendo como interessada a Secretaria de Estado da Educação – SEDUC/RO.

- 1.1.1. A Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação SLTI, do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão, atua como Órgão provedor do Sistema Eletrônico;
- 1.1.2. Sempre será admitido que o presente Edital de Licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, foi cuidadosamente examinado pelas LICITANTES, sendo assim, não se isentarão do fiel cumprimento dos dispostos neste edital e seus anexos, devido à omissão ou negligência oriunda do desconhecimento ou falsa interpretação de quaisquer de seus itens;
- 1.1.3. O instrumento convocatório e todos os elementos integrantes encontram-se disponíveis, para conhecimento e retirada, no endereço eletrônico: https://www.comprasgovernamentais.gov.br/.
- 1.1.4. A sessão inaugural deste PREGÃO ELETRÔNICO dar-se-á por meio do sistema eletrônico, na data e horário, conforme abaixo:

DATA DE ABERTURA: 06 de fevereiro de 2023.

HORÁRIO: às 10h00min. (HORÁRIO DE BRASÍLIA – DF)

ENDEREÇO ELETRÔNICO: https://www.comprasgovernamentais.gov.br/

- 1.1.5. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a abertura do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário e locais estabelecidos no preâmbulo deste Edital, desde que não haja comunicação do(a) Pregoeiro(a) em contrário.
- 1.1.6. Os horários mencionados neste Edital de Licitação referem-se ao horário oficial de Brasília DF.



1.2. DA FORMALIZAÇÃO E AUTORIZAÇÃO:

- 1.2.1. Esta Licitação encontra-se formalizada e autorizada por meio do Processo Administrativo nº **0029.069438/2022-16**, e destina-se a garantir a observância do princípio constitucional da isonomia e a selecionar a proposta mais vantajosa para a Administração Pública e será processada e julgada em estrita conformidade com os princípios básicos da legalidade, da impessoalidade, da moralidade, da igualdade, da publicidade, da probidade administrativa, da vinculação ao instrumento convocatório, do julgamento objetivo de que lhe são correlatos.
- 1.2.2. O processo acima mencionado poderá ser consultado por meio do Sistema Eletrônico de Informações-SEI (https://www.sei.ro.gov.br/sobre).

2 – DAS DISPOSIÇÕES DO OBJETO

- **2.1. Do Objeto:** Aquisição de computadores desktop com 02 monitores conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento.
- **2.1.1** Em caso de discordância existente entre as especificações deste objeto descritas no endereço eletrônico COMPRASNET/CATMAT, e as especificações constantes no ANEXO I deste Edital Termo de Referência, prevalecerão as últimas;
- **2.2. Especificações Técnicas e Quantidades Estimadas:** Ficam aquelas estabelecidas <u>no subitem</u> 3.3 do Anexo I Termo de Referência, as quais foram devidamente aprovadas pelo ordenador de despesa do órgão requerente.
- **2.3. Da Garantia/Assistência do Objeto:** Ficam aquelas estabelecidas <u>nos item 3.5 e 3.6, bem como seus subitens do Anexo I Termo de Referência,</u> as quais foram devidamente aprovadas pelo ordenador de despesa do órgão requerente.
- **2.4. Do Local/Horário/ Prazo e Condições de Entrega/Recebimento:** Ficam aquelas estabelecidas <u>no item 6 e seus subitens do Anexo I Termo de Referência,</u> os quais foram devidamente aprovados pelo ordenador de despesa do órgão requerente.

3 – DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

- **3.1.** Até 03 (três) dias úteis que anteceder a abertura da sessão pública, qualquer cidadão e licitante poderá IMPUGNAR o instrumento convocatório deste PREGÃO ELETRÔNICO, conforme art. 24 do Decreto Estadual nº 26.182/2021, devendo o licitante mencionar o número do pregão, o ano e o número do processo licitatório, manifestando-se PREFERENCIALMENTE via e-mail: supel.omega@gmail.com (ao transmitir o e-mail, o mesmo deverá ser confirmado pelo(a) Pregoeiro(a) e/ou equipe de apoio responsável, para não tornar sem efeito, pelo telefone (069) 3212-9270, ou ainda, protocolar o original junto a Sede desta Superintendência de Licitações, no horário das 07h30min. às 13h30min., de segunda-feira a sexta-feira, situada na Av. Farquar, S/N Bairro: Pedrinhas Complemento: Complexo Rio Madeira, Ed. Prédio Central Rio Pacaás Novos, 2ºAndar em Porto Velho/RO CEP: 76.903-036, Telefone: (0XX) 69.3212-9242.
- **3.1.1.** A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos Autos do processo de licitação.

Mat. 300131839



- 3.1.2. Caberá ao pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até 1 (um) dia útil antecedente à data marcada para a abertura da licitação.
- **3.1.2.1.** A decisão do(a) Pregoeiro(a) quanto a **impugnação** será informada **preferencialmente via e-mail (aquele informado na impugnação), e ainda através do campo próprio do Sistema Eletrônico do site Comprasnet,** ficando o licitante obrigado a acessá-lo para obtenção das informações prestadas pelo(a) Pregoeiro(a).
- 3.1.3. Acolhida a impugnação contra o ato convocatório, desde que altere a formulação da proposta de preços, será definida e publicada nova data para realização do certame.

4 – DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO E INFORMAÇÕES ADICIONAIS QUE DEVERÃO SER INCONDICIONALMENTE OBSERVADOS

- 4.1. Os pedidos de esclarecimentos, decorrentes de dúvidas na interpretação deste Edital e seus anexos, e as informações adicionais que se fizerem necessárias à elaboração das propostas, referentes ao processo licitatório deverão ser enviados o (a) Pregoeiro (a), até 03 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública do PREGÃO ELETRÔNICO, conforme art. 23 do Decreto Estadual nº 26.182/2021, manifestando-se PREFERENCIALMENTE via e-mail: supel.omega@gmail.com (ao transmitir o e-mail, o mesmo deverá ser confirmado pelo (a) Pregoeiro(a) e/ou equipe de apoio responsável, para não tornar sem efeito, pelo telefone (069) 3212-9270 ou ainda, protocolar o original junto a Sede desta Superintendência, no horário das 07h: 30min. às 13h:30min. (Horário de Rondônia), de segunda-feira a sexta-feira, situada na Av. Farquar, S/N Bairro: Pedrinhas Complemento: Complexo Rio Madeira, Ed. Pacaás Novos 2º Andar, em Porto Velho/RO CEP: 76.903-036, Telefone: (0XX) 69.3212-9242, devendo o licitante mencionar o número do Pregão, o ano e o número do processo licitatório.
- **4.1.1.** Até a data definida para a sessão inaugural, o(a) Pregoeiro(a) deverá disponibilizar a resposta dos esclarecimentos protocolados, caso contrário, o(a) Pregoeiro(a) antes da data e horário previsto suspenderá o certame licitatório, para confecção da resposta pretendida, e assim, definir uma nova data para a realização do referido certame.
- 4.2. As respostas às dúvidas formuladas, bem como as informações que se tornarem necessárias durante o período de elaboração das propostas, ou qualquer modificação introduzida no edital no mesmo período, serão encaminhadas em forma de aviso de erratas, adendos modificadores ou notas de esclarecimentos, às licitantes que tenham adquirido o Edital.

5 – DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

- 5.1. A participação nesta licitação importa à proponente na irrestrita aceitação das condições estabelecidas no presente Edital, bem como, a observância dos regulamentos, normas administrativas e técnicas aplicáveis, inclusive quanto a recursos. A não observância destas condições ensejará no sumário IMPEDIMENTO da proponente, no referido certame.
- 5.1.1. Não cabe aos licitantes, após sua abertura, alegação de desconhecimento de seus itens ou reclamação quanto ao seu conteúdo. Antes de elaborar suas propostas, as licitantes deverão ler atentamente o Edital e seus anexos, devendo estar em conformidade com as especificações do **ANEXO I (TERMO DE REFERÊNCIA).**

Avenida Farquar, 2986, Palácio Rio Madeira, Edifício Rio Pacaás Novos Segundo Andar, Bairro Pedrinhas -Tel.: (69) 3212-9270 CEP.: 76.820-408 - Porto Velho – RO.



- 5.2. Como requisito para participação no PREGÃO ELETRÔNICO o Licitante declarará, em campo próprio do sistema, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta de preços está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório, bem como a descritiva técnica constante do ANEXO I (TERMO DE REFERÊNCIA).
- 5.2.1. A falsidade das declarações que trata o subitem 5.2, sujeitará o licitante às sanções previstas no Decreto Estadual nº 26.182, de 24 de junho de 2021, Edital e nas demais cominações legais.
- 5.2.2. Os licitantes interessados em usufruir dos benefícios estabelecidos pela Lei Complementar nº 123/2006 e suas alterações, deverão atender às regras de identificação, atos e manifestação de interesse, bem como aos demais avisos emitidos pelo Pregoeiro ou pelo sistema eletrônico, nos momentos e tempos adequados.

5.3. Poderão participar deste PREGÃO ELETRÔNICO as empresas que:

- 5.3.1. Atendam às condições deste EDITAL e seus Anexos, inclusive quanto à documentação exigida para habilitação, e estiverem devidamente credenciados na Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação SLTI, do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão, por meio do site www.comprasgovernamentais.gov.br/;
- 5.3.1.1. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte e equiparadas, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.
- 5.3.1.2. Aplica-se AMPLA PARTICIPAÇÃO COM a reserva de cota no total de até 25% às empresas ME/EPP em obediência ao previsto no Art. 8° do Decreto Estadual n° 21.675/2017.
- 5.3.2. Poderão participar desta Licitação, somente empresas que estiverem regularmente estabelecidas no País, cuja finalidade e ramo de atividade seja compatível com o objeto desta Licitação;
- 5.3.3. Poderão participar cooperativas e outras formas de associativismo, desde que, dependendo da natureza do serviço, não haja, quando da execução contratual, a caracterização do vínculo empregatício entre os executores diretos dos serviços (cooperados) e a pessoa jurídica da cooperativa ou a própria Administração Pública.
- 5.3.4. As Licitantes interessadas deverão proceder ao credenciamento antes da data marcada para início da sessão pública via internet.
- 5.3.5. O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para acesso ao Sistema Eletrônico, no site www.comprasgovernamentais.gov.br.
- 5.3.6. O credenciamento junto ao provedor do Sistema implica na responsabilidade legal única e exclusiva do Licitante, ou de seu representante legal e na presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.
- 5.3.7. O uso da senha de acesso pelo Licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do



Sistema, ou da Superintendência Estadual de Licitações - SUPEL, promotora da licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que, por terceiros.

- 5.3.8. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do Sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a inviabilidade do uso da senha, para imediato bloqueio de acesso.
- 5.4. Não poderão participar deste PREGÃO ELETRÔNICO, empresas que estejam enquadradas nos seguintes casos:
- 5.4.1. Que se encontrem sob falência, concurso de credores, dissolução ou liquidação;
- 5.4.2. Sob a forma de consórcio: Fica vedada a participação de empresas reunidas sob a forma de consórcio, sendo que neste caso o objeto a ser licitado não envolve questões de alta complexidade técnica, ao ponto de haver necessidade de parcelamento do objeto, através da união de esforços;
- 5.4.3. Empresa declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração Pública (Federal, Estadual e Municipal), durante o prazo de sanção; conforme art. 87, inciso IV, da Lei nº 8.666/93;
- 5.4.4. Empresa impedida de licitar e contratar com o Estado de Rondônia, durante o prazo da sanção; conforme art. 7°, da Lei n° 10.520/2002;
- 5.4.5. Empresa punida com suspensão temporária (art. 87, inciso III, da Lei nº 8.666/93) do direito de licitar e contratar com o Órgão/Entidade Contratante, durante o prazo de sanção;
- 5.4.6. Empresário proibido de contratar com o Poder público, nos termos do art. 12 da Lei nº 8.429/92 (Lei de Improbidade Administrativa), durante o prazo de sanção;
- 5.4.7. Empresário proibido de contratar com a Administração Pública, em razão do disposto no art. 72, parágrafo 8°, inciso V, da Lei n° 9.605/98 (Lei de Crimes ambientais), durante o prazo de sanção;
- 5.4.8. Estrangeiras que não funcionem no País;

5.5. Não poderão concorrer direta ou indiretamente nesta licitação:

- 5.5.1. Servidor ou dirigente de órgão ou Entidade contratante ou responsável pela licitação, conforme art. 9°, inciso III, da Lei Federal nº 8.666/93.
- 5.5.2. É vedada a participação de servidor público na qualidade de diretor ou integrante de conselho da empresa licitante, participante de gerência ou Administração da empresa, ou exercer o comércio, exceto na qualidade de acionista, cotista ou comanditário. Conforme preceitua artigo 12 da Constituição Estadual c/c artigo 155 da Lei Complementar 68/92.
- 5.5.3. A Licitante arcará integralmente com todos os custos de preparação e apresentação de sua proposta de preços, independente do resultado do procedimento licitatório.
- 5.5.4. Uma Licitante, ou grupo, suas filiais ou empresas que fazem parte de um mesmo grupo econômico ou financeiro, somente poderá apresentar uma única proposta de preços. Caso uma Licitante participe em mais de uma proposta de preços, estas propostas de preços não serão levadas em consideração e serão rejeitadas pela Entidade de Licitação.

Avenida Farquar, 2986, Palácio Rio Madeira, Edifício Rio Pacaás Novos Segundo Andar, Bairro Pedrinhas -Tel.: (69) 3212-9270 CEP.: 76.820-408 - Porto Velho – RO.



5.5.4.1. Para tais efeitos entende-se que, fazem parte de um mesmo grupo econômico ou financeiro, as empresas que tenham diretores, acionistas (com participação em mais de 5%), ou representantes legais comuns, e aquelas que dependam ou subsidiem econômica ou financeiramente a outra empresa.

6 – DA QUALIFICAÇÃO DAS ME, EPP, AGRICULTORES FAMILIARES, PRODUTORES RURAIS PESSOA FÍSICA, MICROEMPREENDEDORES INDIVIDUAIS E SOCIEDADES COOPERATIVAS DE CONSUMO.

- **6.1.** As microempresas e das empresas de pequeno porte e empresas equiparadas a ME/EPP, agricultores familiares, produtores rurais, pessoa física, microempreendedores individuais e sociedades cooperativas de consumo devem atender as disposições estabelecidas na Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006 e demais normas de estilo para fins de fruição dos benefícios ali dispostos.
- 6.2. O licitante enquadrado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá declarar, em campo próprio do Sistema, que atende aos requisitos do art. 3º da LC nº 123/2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 e 49 da mesma Lei, para fazer jus aos benefícios previstos.

7 – DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO DA PROPOSTA DE PREÇOS

- 7.1. O Julgamento da Proposta de Preços dar-se-á pelo critério de <u>MENOR PREÇO POR ITEM</u>, observadas as especificações técnicas e os parâmetros mínimos de desempenho definidos no Edital.
- 7.2. Decorridos **90** (**noventa**) dias da data da entrega das propostas, sem convocação para contratação, ficam os licitantes liberados dos compromissos assumidos.

8 – DO REGISTRO (INSERÇÃO) DA PROPOSTA DE PREÇOS E DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO NO SISTEMA ELETRÔNICO

- 8.1. A participação no Pregão Eletrônico dar-se-á por meio da digitação da senha privativa do Licitante a partir da data da liberação do Edital no site <u>www.comprasgovernamentais.gov.br</u>, até o horário limite de início da Sessão Pública, <u>horário de Brasília</u>, devendo ser encaminhado, exclusivamente por meio do sistema, <u>concomitantemente</u> os *documentos de habilitação* e *proposta* conforme **Decreto Estadual n**° **26.182/2021** e as exigências do Edital.
- 8.2. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de <u>regularidade fiscal e trabalhista</u>, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006 e alterações.
- 8.3. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.
- 8.4. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento da fase de lances.

Avenida Farquar, 2986, Palácio Rio Madeira, Edifício Rio Pacaás Novos Segundo Andar, Bairro Pedrinhas -Tel.: (69) 3212-9270 CEP.: 76.820-408 - Porto Velho - RO.



- 8.5. O Licitante será inteiramente responsável por todas as transações assumidas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como verdadeiras e firmes suas propostas e subsequentes lances, se for o caso, bem como acompanhar as operações no sistema durante a sessão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 8.6. As propostas de preços e documentos de habilitação registradas no Sistema Comprasnet, implicarão em plena aceitação, por parte da Licitante, das condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos:
- 8.7. Após a divulgação do Edital no endereço eletrônico <u>www.comprasgovernamentais.gov.br</u>, as Licitantes deverão <u>REGISTRAR</u> suas propostas de preços, no campo <u>"DESCRIÇÃO DETALHADA DO OBJETO"</u>, contendo a <u>DESCRIÇÃO DO OBJETO OFERTADO</u>, incluindo <u>QUANTIDADE</u>, <u>PREÇO</u> e a <u>MARCA</u> (<u>CONFORME SOLICITA O SISTEMA COMPRASNET</u>), até a data e hora marcada para a abertura da sessão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, quando, então, encerrar-se-á, automaticamente, a fase de recebimento de proposta, <u>SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO DE SUA PROPOSTA</u>.
- 8.7.1. As propostas registradas no Sistema **COMPRASNET NÃO DEVEM CONTER NENHUMA IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA PROPONENTE**, visando atender o princípio da impessoalidade e preservar o sigilo das propostas. Em caso de identificação da licitante na proposta registrada, esta será **DESCLASSIFICADA** pelo(a) Pregoeiro(a).
- 8.7.1.1 A vedação de identificação que trata o subitem 8.2.1 refere-se ao *cadastramento* da proposta no sistema eletrônico de compras.
- 8.7.1.2. Quando da inclusão do *anexo* da proposta no sistema eletrônico, as empresas deverão fornecer as informações necessárias para a identificação da proposta, que somente será pública <u>após</u> <u>a fase de lances.</u>
- 8.7.1.3. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.
- 8.8. O licitante deverá obedecer rigorosamente aos termos deste Edital e seus anexos. Em caso de discordância existente entre as especificações do objeto descritas no COMPRASNET e as especificações constantes no ANEXO I (TERMO DE REFERÊNCIA), prevalecerão as últimas.
- 8.9. Na Proposta de Preços registrada/inserida no sistema deverão estar incluídos todos os insumos que o compõem, tais como: despesas com mão-de-obra, materiais, equipamentos, impostos, taxas, fretes, descontos e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto desta licitação, os quais deverão compor sua proposta.

9 – DA FORMULAÇÃO DE LANCES, CONVOCAÇÃO DAS ME/EPP E CRITÉRIOS DE DESEMPATE

9.1. A partir da data e horário estabelecido no subitem 1.1.4 de conformidade com o estabelecido neste Edital, o(a) Pregoeiro(a) abrirá a sessão pública, verificando as propostas de preços lançadas no sistema, as quais deverão estar em perfeita consonância com as especificações e condições detalhadas no Item 8.7 do Edital.

Avenida Farquar, 2986, Palácio Rio Madeira, Edifício Rio Pacaás Novos Segundo Andar, Bairro Pedrinhas -Tel.: (69) 3212-9270 CEP.: 76.820-408 - Porto Velho – RO.



- 9.1.1. O(a) Pregoeiro(a) poderá suspender a sessão para visualizar e analisar, preliminarmente, a proposta ofertada que se encontra inserida no campo "DESCRIÇÃO DETALHADA DO OBJETO" do sistema, confrontando suas características com as exigências do Edital e seus anexos (podendo, ainda, ser analisado pelo órgão requerente), DESCLASSIFICANDO, motivadamente, aquelas que não estejam em conformidade, que forem omissas ou apresentarem irregularidades insanáveis.
- 9.2. Constatada a existência de proposta incompatível com o objeto licitado ou manifestadamente inexequível, o(a) Pregoeiro(a) obrigatoriamente justificará, por meio do sistema, e então **DESCLASSIFICARÁ**.
- 9.3. Em seguida ocorrerá o início da etapa de lances, via Internet, única e exclusivamente, no site https://www.comprasgovernamentais.gov.br/ conforme Edital.
- 9.4. Todas as licitantes poderão apresentar lances para os **ITENS** cotados, exclusivamente por meio do Sistema Eletrônico, sendo o licitante imediatamente informado do seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.
- 9.4.1. Assim como será lançado na proposta de preços, que deverá conter o menor preço ofertado, os lances serão ofertados observando que somente <u>serão aceitos somente lances em moeda corrente nacional (R\$), com VALORES UNITÁRIOS E TOTAIS com no máximo 02 (duas) casas decimais, considerando as quantidades constantes no ANEXO I TERMO DE REFERÊNCIA.</u>
- 9.5. A abertura e o fechamento da fase de lances "via Internet" será feita pelo(a) Pregoeiro(a), a qual é responsável somente pelo prazo iminente, sendo o Sistema Comprasnet, responsável pelo fechamento do prazo aleatório.
- 9.6. As licitantes poderão oferecer lances menores e sucessivos, observado o horário fixado e as regras de sua aceitação;
- 9.7. A licitante somente poderá oferecer lances inferiores ao último por ele ofertado e registrado no sistema;
- 9.8. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser:
 - a) 2% (dois por cento), quando o item licitado possuir valor estimado de até R\$ 1.000.000,00 (um milhão de reais);
 - b) 1° (um por cento) quando o item licitado possuir valor estimado acima de R\$ 1.000.000,00 (um milhão de reais).
- 9.9. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa "aberto", em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.
- 9.10. A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.



- 9.11. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.
- 9.12. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.
- 9.13. Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.
- 9.14. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar;
- 9.15. Durante a sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante;
- 9.16. Sendo efetuado lance manifestamente inexequível, o(a) Pregoeiro(a) poderá alertar o proponente sobre o valor cotado para o respectivo item, através do sistema, o excluirá, podendo o mesmo ser confirmado ou reformulado pelo proponente;
- 9.16.1. A exclusão de lance é possível somente durante a fase de lances, conforme possibilita o sistema eletrônico, ou seja, antes do encerramento do item;
- 9.16.2. O proponente que encaminhar o lance com valor aparentemente inexequível durante o período de encerramento aleatório, e, não havendo tempo hábil, para exclusão e/ ou reformulação do lance, caso o mesmo não honre a oferta encaminhada, terá sua proposta **DESCLASSIFICADA** na fase de aceitabilidade;
- 9.17. Na hipótese de o sistema eletrônico desconectar para o pregoeiro no decorrer da etapa de envio de lances da sessão pública e permanecer acessível aos licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.
- 9.17.1. O(a) Pregoeiro(a), quando possível, dará continuidade a sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados:
- 9.17.2. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente decorridas 24h (vinte e quatro horas) após a comunicação do fato aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação. https://www.comprasgovernamentais.gov.br/
- 9.18. Incumbirá à licitante acompanhar as operações no Sistema Eletrônico durante a sessão pública do Pregão Eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo Sistema ou de sua desconexão;
- 9.19. A desistência em apresentar lance implicará exclusão da licitante da etapa de lances e na manutenção do último preço por ela apresentado, para efeito de ordenação das propostas de preços;
- 9.20. Após o encerramento da etapa de lances, será verificado se há empate entre as licitantes que neste caso, por força da aplicação da exclusividade obrigatoriamente se enquadram como



Microempresa – ME ou Empresa de Pequeno Porte – EPP, conforme determina a <u>Lei Complementar</u> n. 123/06, CONTROLADO SOMENTE PELO SISTEMA COMPRASNET;

- 9.21. Será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços, na forma preconizada no art. art. 3°, § 2°, incisos II, III, IV e V e art. 45, §2°, ambos da <u>Lei Federal n° 8.666/93</u>, após obedecido o disposto nos subitens antecedentes, o sistema Comprasnet **classificará automaticamente o licitante que primeiro ofertou o último lance.**
- 9.22. Entende-se como empate àquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais depois de encerrada a etapa de lances;
- **9.23**. No caso de empate, será concedida prioridade de contratação de microempresas e empresas de pequeno porte sediadas **local ou regionalmente**, até o limite de 10% (dez por cento) do melhor preço válido, **nos termos previstos no Decreto Estadual nº 21.675/2017**, nos seguintes termos:
- a) aplica-se o disposto neste subitem nas situações em que as ofertas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sediadas local ou regionalmente sejam iguais ou até 10% (dez por cento) superior ao menor preço;
- b) a microempresa ou a empresa de pequeno porte sediada local ou regionalmente melhor classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora da licitação, situação em que será adjudicado o objeto em seu favor;
- c) na hipótese da não contratação da microempresa ou da empresa de pequeno porte sediada local ou regionalmente com base na alínea "b", serão convocadas as remanescentes que porventura se enquadrem na situação da alínea "a", na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;
- d) no caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte sediadas local ou regionalmente, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta;
- e) quando houver propostas beneficiadas com as margens de preferência para produto nacional em relação ao produto estrangeiro previstas no artigo 3°, da Lei n° 8.666, de 1993, a prioridade de contratação prevista neste artigo será aplicada exclusivamente entre as propostas que fizerem jus às margens de preferência, de acordo com os Decretos de aplicação das margens de preferência, observado o limite de 25% (vinte e cinco por cento) estabelecido pela Lei n° 8.666, de 1993.

10 – DA NEGOCIAÇÃO E ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS

- 10.1. Após finalização dos lances haverá negociações e atualizações dos preços por meio do CHAT MENSAGEM do sistema Comprasnet, devendo o(a) Pregoeiro(a) examinar a compatibilidade dos preços em relação ao estimado para contratação, apurado pelo Setor de Pesquisa e Cotação de Preços da SUPEL/RO, bem como, se o valor unitário e total encontram-se com no máximo 02 (duas) casas decimais;
- 10.1.1. O(a) Pregoeiro(a) não aceitará e não adjudicará o item cujo preço seja superior ao estimado (valor de mercado) para a contratação, apurado pelo Setor de Pesquisa e Cotação de Preços da SUPEL/RO.



- 10.1.2. Serão aceitos somente preços em moeda corrente nacional (R\$), com VALORES UNITÁRIOS E TOTAIS com no máximo 02 (duas) casas decimais, considerando as quantidades constantes no ANEXO I TERMO DE REFERÊNCIA. Caso seja encerrada a fase de lances, e a licitante divergir com o exigido, o(a) Pregoeiro(a), poderá convocar no CHAT MENSAGEM para atualização do referido lance, e/ou realizar a atualização dos valores arredondando-os PARA MENOS automaticamente caso a licitante permaneça inerte.
- 10.2. O pregoeiro poderá solicitar ao licitante melhor classificado que, no prazo de até **120 (cento e vinte) minutos**, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos *documentos complementares*, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

11 – DA ACEITAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇOS

- 11.1. Cumpridas as etapas anteriores, o(a) Pregoeiro(a) verificará a aceitação da licitante conforme disposições contidas no presente Edital.
- 11.1.1. Toda e qualquer informação, referente ao certame licitatório, será transmitida pelo(a) Pregoeiro(a), por meio do CHAT MENSAGEM;
- 11.2. Se a proposta de preços não for aceitável, o(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta de preços subsequente e, assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta de preços que atenda ao Edital;
- 11.2.1 Constatada a existência de proposta incompatível com o objeto licitado ou manifestadamente inexequível, o(a) Pregoeiro(a) obrigatoriamente justificará, por meio do sistema, e então **DESCLASSIFICARÁ**.
- 11.2.1.1 O proponente que encaminhar o valor inicial de sua proposta manifestadamente inexequível, caso o mesmo não honre a oferta encaminhada, terá sua proposta rejeitada na fase de aceitabilidade.
- 11.2.1.2 Quando houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, será oportunizado ao licitante o Princípio do Contraditório e da Ampla Defesa, para que querendo esclareça a composição do preço da sua proposta, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, na forma do § 3° do artigo 43 da Lei Federal nº 8.666/93.
- 11.2.1.3. Se, no curso da licitação, depreender indício de que o levantamento prévio de preços padece de fragilidade, a Pregoeira poderá diligenciar a disparidade dos preços ofertados pelos participantes em razão da estimativa inicial.
- 11.3. Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se o proponente desistente às penalidades estabelecidas neste Edital;
- 11.4. O julgamento da Proposta de Preços dar-se-á pelo critério estabelecido no <u>ITEM 7.1</u> deste edital de licitação;
- 11.5. Para ACEITAÇÃO da proposta, o(a) Pregoeiro(a) e equipe de apoio analisará a proposta anexada ao sistema quanto à conformidade do objeto proposto com o solicitado no Edital. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar



relacionado à proposta, bem como a proposta ajustada ao valor do último lance ofertado e/ou valor negociado, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de até 120 (cento e vinte) minutos se outro prazo não for fixado.

- 11.5.1. Caso a licitante de menor lance seja desclassificada, serão convocadas as licitantes na ordem de classificação de lance.
- 11.6. Toda e qualquer informação, referente à convocação do anexo será transmitida pelo(a) Pregoeiro(a), via sistema ou por meio do CHAT MENSAGEM, ficando os licitantes obrigados a acessá-lo;
- 11.7. Havendo apenas uma oferta, esta poderá ser aceita, desde que atenda a todos os termos do Edital e seu preço seja compatível com o valor estimado da contratação, e atualizado;
- 11.8. Se a proposta ou lance de menor valor não for aceitável, o(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua aceitabilidade, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda este Edital.
- 11.8.1 Na situação em que houver oferta ou lance considerado qualificado para a classificação, o(a) Pregoeiro(a) poderá negociar com a licitante para que seja obtido um preço melhor.
- 11.9. A aceitação da proposta poderá ocorrer em momento ou data posterior a sessão de lances, a critério do(a) Pregoeiro(a) que comunicará às licitantes por meio do sistema eletrônico, via CHAT MENSAGEM;
- 11.10. (a) Pregoeiro(a) poderá encaminhar, pelo Sistema Eletrônico, contraproposta diretamente a licitante que tenha apresentado o lance de menor valor, para que seja obtido um preço justo, bem assim decidir sobre a sua aceitação, divulgando ACEITO, e passando para a fase de habilitação;

12 – DAS CORREÇÕES ADMISSÍVEIS

- 12.1. Nos casos em que o(a) Pregoeiro(a) constatar a existência de erros numéricos nas propostas de preços, sendo estes não significativos, proceder-se-á as correções necessárias para a apuração do preço final da proposta, obedecendo às seguintes disposições:
- 12.1.1. Havendo divergências entre o preço final registrado sob a forma numérica e o valor apresentado por extenso, prevalecerá este último;
- 12.1.2. Havendo divergências nos subtotais, provenientes dos produtos de quantitativos por preços unitários, o(a) Pregoeiro(a) procederá à correção dos subtotais, mantendo os preços unitários e alterando em consequência o valor da proposta.

13 – DA HABILITAÇÃO DA(S) LICITANTE(S)

- 13.1. Concluída a fase de ACEITAÇÃO, ocorrerá a fase de habilitação da(s) licitantes(s);
- **13.1.2.** Os licitantes poderão deixar de apresentar os documentos de habilitação que constem do SICAF e/ou Cadastro Geral de Fornecedores CAGEFOR da SUPEL, assegurado aos demais licitantes o direito de acesso aos dados constantes dos sistemas.



- 13.1.2.1. Os cadastros supramencionados serão consultados pelo(a) Pregoeiro(a), onde seus respectivos certificados, relatórios e declarações, serão inclusos aos autos.
- 13.1.2.2. O licitante que não possuir o cadastro nesta Superintendência poderá providenciá-lo antes da data de abertura da sessão, <u>no Setor de Protocolo da SUPEL</u>, podendo obter informações por meio do telefone (69) 3212-9242.
- 13.1.2.3. Caso as licitantes tenham algum tipo de dificuldade em anexar no sistema os documentos exigidos para a habilitação, as mesmas deverão entrar em contato com a Central de Serviços SERPRO, via telefone 0800 9789001, ou e-mail: css.serpro@serpro.gov.br ou através do formulário eletrônico:

https://cssinter.serpro.gov.br/SCCDPortalWEB/pages/dynamicPortal.jsf?ITEMNUM=2348

- 13.2. O licitante deverá declarar, em campo próprio do Sistema, sob pena de inabilitação, que não emprega menores de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem menores de dezesseis anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir dos quatorze anos, na forma do art. 27, inciso V, da <u>Lei nº 8.666/93</u>, com a redação dada pela <u>Lei nº 9.854</u>, de 27 de outubro de 1999.
- 13.3. O licitante deverá declarar, em campo próprio do sistema, que se compromete a informar a SUPERVENIÊNCIA DE FATO IMPEDITIVO de sua habilitação, nos termos do <u>§ 2º do art. 32 da Lei nº 8.666/93</u>, observadas as penalidades cabíveis.
- 13.4. Ressalvado o disposto no item 13.1.2, os licitantes deverão encaminhar concomitantemente com a proposta de preços, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:

13.4. RELATIVOS À REGULARIDADE FISCAL:

- a) Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional;
- b) Certidão de Regularidade de Débitos com a Fazenda Estadual, admitida comprovação também, por meio de "certidão positiva com efeito de negativo", diante da existência de débito confesso, parcelado e em fase de adimplemento;
- c) Certidão de Regularidade de Débitos com a Fazenda Municipal, admitida comprovação também, por meio de "certidão positiva com efeito de negativo", diante da existência de débito confesso, parcelado e em fase de adimplemento;
- d) Certidão de Regularidade do FGTS, admitida comprovação também, por meio de "certidão positiva com efeito de negativo", diante da existência de débito confesso, parcelado e em fase de adimplemento



e) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

13.5. RELATIVOS À REGULARIDADE TRABALHISTA:

a) **Certidão de Regularidade de Débito** – **CNDT**, para comprovar a inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, admitida comprovação também, por meio de "certidão positiva com efeito de negativo", diante da existência de débito confesso, parcelado e em fase de adimplemento.

13.6. RELATIVOS À HABILITAÇÃO JURÍDICA:

- a) No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;
- b) Em se tratando de microempreendedor individual MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio http://www.portaldoempreendedor.gov.br/;
- c) No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;
- d) No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;
- e) No caso de cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971;
- f) No caso de agricultor familiar: Declaração de Aptidão ao Pronaf DAP ou DAP-P válida, ou, ainda, outros documentos definidos pelo Ministério do Desenvolvimento Social, nos termos do art. 4°, §2° do Decreto n° 10.880/2021.
- g) No caso de produtor rural: matrícula no Cadastro Específico do INSS CEI, que comprove a qualificação como produtor rural pessoa física, nos termos da Instrução Normativa RFB nº 971, de 2009 (arts. 17 a 19 e 165).
- h) No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização, e se for o caso, ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.
- 13.6.1. Os documentos acima deverão estar acompanhados da última alteração ou da consolidação respectiva.

13.7. RELATIVOS À QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA:

a) Certidão Negativa de Recuperação Judicial — <u>Lei nº. 11.101/05</u> (**recuperação judicial, extrajudicial e falência**) emitida pelo órgão competente, <u>expedida nos últimos 90 (noventa)</u> dias caso não conste o prazo de validade.



- a.1). Na hipótese de apresentação de Certidão Positiva de recuperação judicial, o (a) Pregoeiro verificará se a licitante teve seu plano de recuperação judicial homologado pelo juízo, conforme determina o art. 58 da Lei 11.101/2005.
- a.2) Caso a empresa licitante não obteve acolhimento judicial do seu plano de recuperação judicial, a licitante será inabilitada, uma vez que não há demonstração de viabilidade econômica.
- b) Balanço Patrimonial, referente ao último exercício social, ou o Balanço de Abertura, caso a licitante tenha sido constituída em menos de um ano, devidamente autenticado ou registrado na Junta Comercial do Estado, para que o(a) Pregoeiro(a) possa aferir se esta possui Patrimônio Líquido (licitantes constituídas há mais de um ano) ou Capital Social (licitantes constituídas há menos de um ano), de 2% (dois por cento) do valor estimado do item que o licitante estiver participando.
- b.1) no caso do licitante classificado em mais de um item/lote, o aferimento do cumprimento da disposição acima levará em consideração a soma de todos os valores referencias;
- b.2) caso seja constatada a insuficiência de patrimônio líquido ou capital social para a integralidade dos itens/lotes em que o licitante estiver classificado, o Pregoeiro o convocará para que decida sobre a desistência do(s) item(ns)/lote(s) até o devido enquadramento a regra acima disposta;
- b.3) as regras descritas nos itens b.1 e b.2 deverão ser observadas em caso de ulterior classificação de licitante que já se consagrou classificado em outro item(ns)/lote(s).
- b.4) Fica dispensado a apresentação de Balanço Patrimonial, para itens/lotes com valores estimados inferiores aos estabelecidos no art. 23 da Lei nº 8.666/1993, inciso II, alínea "a", atualizado pelo Decreto nº 9.412 de 18 de junho de 2018.

13.8. RELATIVOS À QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

13.8.1. Considerando o que dispõe a Orientação Técnica nº 001/2017/GAB/SUPEL, art. 3º e seus incisos:

- Art. 3º Os Termos de Referência, Projetos Básicos e Editais relativos à aquisição de bens e materiais de consumo comuns, considerando o valor estimado da contratação, devem observar o seguinte:
- I até 80.000,00 (oitenta mil reais) fica dispensada a apresentação de Atestado de Capacidade Técnica;
- II de 80.000,00 (oitenta mil reais) a 650.000,00 (seiscentos e cinquenta mil reais) apresentar Atestado de Capacidade Técnica que comprove ter fornecido anteriormente materiais compatíveis em características;
- III acima de 650.000,00 (seiscentos e cinquenta mil reais) apresentar Atestado de Capacidade Técnica compatível em características e quantidades, limitados a parcela de maior relevância e valor significativo;



- 13.8.2. **Entende-se** por pertinente e **compatível em características** o (s) atestado (s) que em sua individualidade ou soma, contemplem que a licitante forneceu equipamentos tecnológicos, objetos do presente termo de referência, conforme o (s) item (ns) que o licitante apresentar proposta.
- 13.8.3. **Entende-se** por pertinente e **compatível em quantidade** o (s) atestado (s) que em sua individualidade ou soma de atestados, contemplem que a licitante forneceu **equipamentos tecnológicos**, objetos do presente termo de referência, no mínimo 10% (dez por cento) para o (s) item (ns) que o licitante apresentar proposta.

13.9. OUTROS DOCUMENTOS EXIGÍVEIS.

- 13.10. Toda e qualquer informação, referente à convocação do anexo será transmitida pelo Pregoeiro, através do sistema eletrônico.
- 13.11. A DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO ANEXADA NO SISTEMA COMPRASNET TERÁ EFEITO PARA <u>TODOS OS ITENS</u>, OS QUAIS A EMPRESA ENCONTRA-SE CLASSIFICADA.
- 13.12. A documentação de habilitação enviada implicará em plena aceitação, por parte da licitante, das condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos, vinculando o seu autor ao cumprimento de todas as condições e obrigações inerentes ao certame;
- 13.13. O(a) Pregoeiro(a) poderá suspender a sessão para análise da documentação de habilitação.
- 13.14. O não envio dos anexos ensejará à licitante, as sanções previstas neste Edital e nas normas que regem este Pregão.
- 13.15. Para fins de habilitação, a verificação pelo(a) Pregoeiro(a) nos sítios oficiais de órgão e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova;
- 13.15.1. A Administração não se responsabiliza pela perda de negócios quanto aos documentos exigidos para habilitação que puderem ser emitidos pelo(a) Pregoeiro(a) via *on line*, gratuitamente, quando da ocorrência de eventuais problemas técnicos de sistemas ou quaisquer outros, pois é de inteira responsabilidade das licitantes a apresentação dos documentos exigíveis legalmente quando da convocação, pelo(a) Pregoeiro(a), para o envio dos mesmos.
- 13.16. As LICITANTES que deixarem de apresentar quaisquer dos documentos exigidos para a Habilitação na presente licitação ou os apresentar em desacordo com o estabelecido neste Edital, serão inabilitadas.
- 13.17. As microempresas e empresas de pequeno porte <u>deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, mesmo que esta apresente alguma restrição.</u>
- 13.17.1. Havendo alguma restrição na comprovação da <u>Regularidade Fiscal e Trabalhista</u>, será assegurado o prazo <u>de 5 (cinco) dias úteis</u>, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogável 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, nos termos do <u>Decreto Estadual nº 21.675/2017</u>.

Avenida Farquar, 2986, Palácio Rio Madeira, Edifício Rio Pacaás Novos Segundo Andar, Bairro Pedrinhas -Tel.: (69) 3212-9270 CEP.: 76.820-408 - Porto Velho – RO.



- 13.17.2. A não-regularização da documentação, no prazo previsto no subitem 13.17.1, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, sendo facultado à SUPEL convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a assinatura/retirada do Instrumento Contratual, ou revogar a licitação;
- 13.18. Serão realizadas consultas, ao Cadastro de Fornecedores Impedidos de Licitar e Contratar com a Administração Pública Estadual CAGEFIMP, instituído pela Lei Estadual nº 2.414, de 18 de fevereiro de 2011, ao Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas CEIS/CGU (Lei Federal nº 12.846/2013), Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores SICAF, Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade adm/consultar_requerido.php) e Lista de Inidôneos, mantida pelo Tribunal de Contas da União TCU.
- 13.19. Sob pena de inabilitação, os documentos apresentados deverão estar:
- 13.19.1. Em nome da licitante com o n° do CNPJ e o endereço respectivo, conforme segue:
 - a) Se a licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz e;
 - b) Se a licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial;
- 13.19.2. No caso das alíneas anteriores, serão dispensados da filial aqueles documentos que, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz e vice-versa.
- 13.20. Na fase de Habilitação, após ACEITA e comprovada a Documentação de Habilitação, o(a) Pregoeiro(a) HABILITARÁ a licitante, em campo próprio do sistema eletrônico.
- 13.21. Não serão aceitos "protocolos de entrega" ou "solicitação de documento" em substituição aos documentos requeridos no presente Edital e seus Anexos.

14 – DOS RECURSOS

- 14.1. Após a fase de HABILITAÇÃO, declarada a empresa VENCEDORA do certame, qualquer Licitante poderá manifestar em campo próprio do Sistema Eletrônico, de forma imediata e motivada, explicitando sucintamente suas razões sua intenção de recorrer no prazo mínimo de 20 (vinte) minutos.
- 14.2. Será concedido à licitante que manifestar a intenção de interpor recurso o prazo de **03** (**três**) **dias para apresentar as razões recursais**, ficando as demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões em igual prazo, que começará a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos (redação conforme o inc. XVIII, <u>art.</u> **4°**, <u>Lei Federal n.º 10.520/2002</u>).
- 14.2.1. A manifestação de interposição do recurso e contrarrazão, somente será possível por meio eletrônico (campo próprio do sistema Comprasnet), devendo o licitante observar as datas registradas.
- 14.3. A falta de manifestação imediata e motivada da Licitante importará a decadência do direito de recurso e adjudicação do objeto pelo(a) Pregoeiro(a) ao vencedor.
- 14.4. O acolhimento do recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

Avenida Farquar, 2986, Palácio Rio Madeira, Edifício Rio Pacaás Novos Segundo Andar, Bairro Pedrinhas -Tel.: (69) 3212-9270 CEP.: 76.820-408 - Porto Velho – RO.



- 14.5. A decisão do(a) Pregoeiro(a) a respeito da apreciação do recurso deverá ser motivada e submetida à apreciação da Autoridade Competente pela licitação, caso seja mantida a decisão anterior.
- 14.6 A decisão do(a) Pregoeiro(a) e da Autoridade Competente será informada em campo próprio do Sistema Eletrônico, ficando todos os licitantes obrigados a acessá-lo para obtenção das informações prestadas pelo(a) Pregoeiro(a).
- 14.7. Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a **Autoridade Competente adjudicará o objeto e homologará** o resultado da licitação para determinar a contratação.
- 14.8. Durante o prazo recursal, os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, na SUPERINTENDÊNCIA ESTADUAL DE LICITAÇÕES SUPEL, caso não esteja disponível no Sistema de Eletrônico de Informação (SEI).
- 14.9. Cabe ainda, recurso contra a decisão de:
 - a) Anular ou revogar o Pregão Eletrônico;
- b) Determinar a aplicação das penalidades de advertência, multa, suspensão temporária do direito de licitar e contratar com o Governo do Estado de Rondônia.
- 14.9.1. Os recursos acima deverão ser interpostos no prazo de 05 (cinco) dias úteis a contar da intimação do ato, e terão efeito suspensivo;
- 14.9.2. A intimação dos atos referidos no subitem 14.9, alíneas "a" e "b", será feita mediante publicação na imprensa oficial e comunicação direta às licitantes participantes do Pregão Eletrônico, que poderão impugná-los no prazo de 05 (cinco) dias úteis;
- 14.9.3. Os recursos interpostos fora do prazo não serão acolhidos;
- 14.9.4. O recurso será dirigido à autoridade superior, por intermédio da que praticou o ato recorrido, a qual poderá reconsiderar a sua decisão, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, ou nesse mesmo prazo fazê-lo subir, devidamente informados, devendo, nesse caso, a decisão ser proferida no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contado do recebimento do recurso.

15 – DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO

- 15.1. Atendidas as especificações do Edital, estando habilitada a Licitante e tendo sido aceito o menor preço apurado, o(a) Pregoeiro(a) declarará a(s) empresa(s) vencedora(s) do(s) respectivo(s) ITENS ADJUDICANDO-O.
- 15.2. A indicação do lance vencedor, a classificação dos lances apresentados e demais informações relativas à sessão pública do Pregão Eletrônico constarão de ata divulgada no Sistema Eletrônico https://www.comprasgovernamentais.gov.br/ sem prejuízo das demais formas de publicidade prevista na legislação pertinente.



- 15.3. A adjudicação do objeto do presente certame será viabilizada pelo(a) Pregoeiro(a) sempre que não houver recurso. Havendo recurso, a adjudicação será efetuada pela Autoridade Competente que decidiu o recurso.
- 15.4. A homologação da licitação é de responsabilidade da Autoridade Competente e só poderá ser realizada depois da adjudicação.
- 15.5. Quando houver recurso e o(a) Pregoeiro(a) mantiver sua decisão, essa deverá ser submetida à Autoridade Competente para decidir acerca dos atos do(a) Pregoeiro(a).

16 - DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE

- 16.1. Após a homologação da licitação, o adjudicatário terá o prazo de 10 dias úteis, contados a partir de sua convocação, para assinar o Termo de Contrato ou instrumento equivalente, cuja vigência será de 12 meses, podendo ser prorrogado por interesse da contratante, na forma do art. 57 da Lei 8.666/93.
- 16.2. O prazo previsto para assinatura ou aceite poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do adjudicatário e aceita pela Administração.

17 – DO PAGAMENTO

17.1. Conforme estabelecido no item 8 e seus subitens do <u>Termo de Referência – Anexo I</u> deste Edital.

18 – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 18.1. Conforme estabelecido no item 19 e seus subitens do <u>Termo de Referência Anexo I</u> deste Edital.
- 18.2. Além do estabelecido acima, observância também na **Instrução Normativa nº** 1/2021/SUPEL/ASSEJUR, que regula o rito processual administrativo preliminar de procedimentos para apuração de responsabilidade e identificação de infrações administrativas praticadas por licitantes no procedimento licitatório no âmbito desta Superintendência Estadual de Compras e Licitações, nos termos do art. 5°, XXXIV alínea "a", e art. 5°, LV, ambos da Constituição Federal, art. 7°, da Lei nº.10.520, de 17 de julho de 2002, e da Lei nº3.830, de 27 de junho de 2016.

19 - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

19.1. Conforme estabelecido no item 18.2. do Termo de Referência – Anexo I deste Edital.

20 – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

20.1. Conforme estabelecido no item 18.1. e seus subitens do <u>Termo de Referência – Anexo I</u> deste Edital.

21 – DA TRANSFERÊNCIA/CESSÃO OU SUBCONTRATAÇÃO



21.1. Conforme estabelecido no item 16 e seus subitens do <u>Termo de Referência – Anexo I</u> deste Edital.

22 – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

22.1. As despesas decorrentes de eventual contratação correrão por conta dos recursos consignados a Secretaria de Estado da Educação, pela Lei Orçamentária Anual do Estado de Rondônia, conforme a seguinte classificação:

Programa: 12.126.2125. Ação: 2387. Especificação: Modernizar a Infraestrutura Tecnológica de TI. Fonte: 112-Recursos Destinados à Manutenção e Desenvolvimento de Ensino. Natureza da Despesa: 4.4.90.52 - Equipamentos e Material Permanente.

23 – DAS CONDIÇÕES GERAIS

- 23.1. A Administração Pública se reserva no direito de:
- 23.1.1. Anular a licitação se houver vício ou ilegalidade, a modo próprio ou por provocação de terceiros;
- 23.1.2. Revogar por interesse da Administração Pública em decorrência de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar o ato, ou anulada por vício ou ilegalidade, a modo próprio ou por provocação de terceiros, sem que à Licitante tenha direito a qualquer indenização.
- 23.2. Qualquer modificação no presente Edital será divulgada pela mesma forma que se divulgou o texto original, reabrindo-se o prazo inicialmente estabelecido, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação da proposta de preços.
- 23.3. O(a) Pregoeiro(a) ou a Autoridade Competente, é facultado, em qualquer fase da licitação a promoção de diligência, destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documentos ou informações que deveriam constar do mesmo desde a realização da sessão pública.
- 23.4. As Licitantes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.
- 23.5. Após apresentação da proposta de preços, não caberá desistência desta, sob pena da licitante sofrer as sanções previstas no art. <u>7°, da Lei Federal nº. 10.520/2002</u> c/c as demais normas que regem esta licitação, salvo se houver motivo justo, decorrente de fato superveniente e aceita pelo(a) Pregoeiro(a).
- 23.6. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação do objeto.
- 23.7. O Licitante que, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta de preços, não celebrar o instrumento contratual, deixar de entregar documentação exigida no Edital, apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta de preços, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa, ou cometer fraude fiscal, garantido o direito à ampla defesa, ficará impedido de contratar com



a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado no SICAF, ou nos sistemas de cadastramento de fornecedores a que se refere o inciso XIV do art. <u>4° da Lei ° 10.520/2002</u>, **pelo prazo de até 05 (cinco) anos,** sem prejuízo das multas previstas em Edital e no contrato e das demais cominações legais.

- 23.8. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Vencendo-se os prazos somente em dias de expediente normais no órgão responsável pela licitação.
- 23.9. O desatendimento de exigências formais não essenciais, não importará no afastamento da Licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação, e a exata compreensão da sua proposta de preços de preços, durante a realização da sessão pública do Pregão Eletrônico.
- 23.10. Para fins de aplicação das Sanções Administrativas constantes no presente Edital, o lance é considerado o da proposta de preços.
- 23.11. As normas que disciplinam este Pregão Eletrônico serão sempre interpretadas, em favor da ampliação da disputa entre os interessados, sem comprometimento do interesse da Administração Pública, a finalidade e a segurança da contratação.
- 23.12. O valor do contrato da presente licitação poderá sofrer acréscimos ou supressões, conforme previsto no § 1°, do Art. 65, da Lei Federal nº. 8.666/93.
- 23.13. As Licitantes não terão direito à indenização em decorrência da anulação do procedimento licitatório, ressalvado o direito do CONTRATADO de boa-fé de ser ressarcido pelos encargos que tiver suportado no cumprimento do instrumento contratual.
- 23.14. O presente Edital e seus Anexos, bem como a proposta da proponente vencedora, farão parte integrante do Instrumento Contratual como se nele estivesse transcrito, ressalvado o valor proposto, porquanto prevalecerá o melhor lance ofertado ou valor negociado;
- 23.15. Dos atos praticados, o sistema gerará Ata circunstanciada, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes, que estará disponível para consulta no endereço eletrônico www.comprasgovernamentais.gov.br, sem prejuízo das demais formas de publicidade prevista na legislação pertinente.
- 23.16. Havendo divergência entre as exigências contidas no Edital e em seus Anexos, prevalecerá pela ordem, o Edital, o Termo de Referência, e por último os demais anexos.
- 23.17. Aos Casos Omissos, serão solucionados diretamente pelo(a) Pregoeiro(a) ou autoridade Competente, observados os preceitos de direito público e as disposições que se aplicam as demais condições constantes na <u>Lei Federal nº.10.520</u>, de 17 de julho de 2002, no <u>Decreto Estadual nº 26.182, 24/06/2021</u>, e subsidiariamente, na <u>Lei Federal nº. 8.666</u>, de 21 de junho de 1993, com suas alterações, e ainda, Lei complementar nº. 123/06 e alterações.
- 23.18. A Administração convocará regularmente o interessado para assinar o termo de contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo e condições estabelecidos, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízos das sanções previstas na Lei 8.666/93.



- 23.18.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pela parte durante o seu transcurso e desse que ocorra motivo justificado aceito pela Administração;
- 23.18.2. É facultado à Administração, quando o convocado não assinar o termo de contrato ou não aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo e condições estabelecidos, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto aos preços atualizados de conformidade com o ato convocatório, ou revogar a licitação independentemente da cominação prevista na Lei nº 8.666/93.
- 23.19. O Edital e seus Anexos poderão ser lidos e retirados somente por meio da Internet no site https://www.comprasgovernamentais.gov.br/ e alternativamente no site www.supel.ro.gov.br.
- 23.20. Este Edital deverá ser lido e interpretado na íntegra e, após a apresentação da documentação e da proposta, não serão aceitas alegações de desconhecimento e discordâncias de seus termos.
- 23.21. Quaisquer informações complementares sobre o presente Edital e seus Anexos poderão ser obtidas pelo telefone/fax (069) 3212-9270, ou na sede SUPERINTENDÊNCIA ESTADUAL DE LICITAÇÕES SUPEL/RO.
- 23.22. O Foro para dirimir os possíveis litígios que decorrerem do presente procedimento licitatório será o da Comarca de Porto Velho/RO.

24 - ANEXOS

24.1. Fazem parte deste instrumento convocatório, como se nele estivessem transcritos, os seguintes documentos:

ANEXO I - Termo de Referência; **ANEXO II -** Quadro Estimativo de Preços; **ANEXO III -** Minuta Carta Proposta

Porto Velho-RO, 18 de janeiro de 2023.

MARIA DO CARMO DO PRADO

Pregoeira da Equipe ÔMEGA/SUPEL/RO Mat.30013183



SUPERINTENDÊNCIA ESTADUAL DE LICITAÇÕES - SUPEL/RO Equipe de licitação ÔMEGA/SUPEL/RO

ANEXO I -Termo de Referência;



GOVERNO DO ESTADO DE RONDÔNIA Secretaria de Estado da Educação - SEDUC

TERMO DE REFERÊNCIA

Nº 73

1. IDENTIFICAÇÃO

Unidade Orçamentária: Secretaria de Estado da Educação - SEDUC

Unidade Solicitante: ASTECINFRAOBRAS-SEDUC

2. INTRODUÇÃO E BASE LEGAL

O presente Termo de Referência foi elaborado em atendimento ao disposto no inciso I do art. 8°, do Decreto Estadual nº 12.234, de 13 de junho de 2006, cujas regras se pautam nos princípios estabelecidos na Constituição Federal, art. 37, caput, nas Leis Federais nº 8.666/93 (Lei Geral de Licitações) e 10.520/02 (Pregão), nos Decretos Estaduais nº 26.182/21; (Pregão Eletrônico) e suas alterações e outras normas que lhes sejam correlatas, e tem a finalidade de instruir procedimento licitatório a ser deflagrado para Aquisição de Equipamento Permanente: Computadores Desktop com 02 monitores.

3. OBJETO E OBJETIVO

3.1. Do Objeto

Constitui objeto da presente aquisição de computadores desktop com 02 monitores conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento.

3.2. Do Objetivo

Atender as necessidades do setor INFRAOBRAS/SEDUC, través dos técnicos responsáveis pela elaboração de projetos de engenharia e arquitetura, entre outros serviços, tem como objetivo atender as demandas das unidades ensino pertencentes a rede estadual de educação.

3.3. Das Especificações Técnicas e Quantidades Estimadas

Iter	n Descrição do Objeto	Unidade	Total Solicitada
	COMPUTADOR DESKTOP		
	PROCESSADOR: - Número de núcleos 8 (no minimo), Nº de threads 16 (no minimo), Frequência turbo max 5.00 GHz, Frequência baseada em processador 3.60 GHz. (no minimo), Cache 16 MB (no minimo), Velocidade do barramento 8 GT/s (no minimo) TDP 95 W (no minimo).		

MEMORIA RAM 64GB, 3200 MHz, DDR4, com suporte à tecnologia ECC (no minimo),

PLACA-MÃE: Ser do mesmo fabricante do microcomputador ou projetada especificamente para o modelo de microcomputador ofertado, não sendo aceitas placas de livre comercialização no mercado:

- Após a configuração final do equipamento deverá restar, ao menos, 01 (um) slot livre de memória RAM;
- Possuir no mínimo 6 (seis) portas USB, sendo pelo menos 4 (quatro) padrão USB 3.0 ou superior e com pelo menos 2 (duas) portas USB 3.0 ou superior instaladas na parte frontal do gabinete, não sendo permitida a utilização de hubs ou adaptadores PCI;
- O chipset deve ser da mesma marca do fabricante compatível com o processador;
- Deve suportar a tecnologia Trusted Plataform Module (TPM) versão 2.0;
- Deverá acompanhar software de ativação e gerenciamento da solução TPM;

COMUNICAÇÃO: .Controladora de rede INTERFACES DE integrada à placa mãe com velocidade de 100/1000 Mbits/s, padrões Ethernet, autosense, full-duplex, com conector padrão RJ-45; Deverá possuir interface de rede wireless 802.11 AC; Controladora de som com conectores de saída e microfone;

VÍDEO: - Controladora de vídeo dedicada com pelo menos **8GB** de memória, GDDR6 - 256bts (no minimo), Deverá possuir interface de digital compatível com a do monitor entreque; Adicionalmente, deverá ser fornecido 1 adaptador com o padrão da conexão da placa de vídeo para o padrão HDMI para utilização de um segundo monitor;

ARMAZENAMENTO: - Dispositivo interno SSD de no mínimo 512 GB - NVME; Capacidade de leitura sequencial de 1500 MB/s e capacidade de escrita sequencial de 800 MB/s). - Unidade de disco interna de 1TB, SATA 7,2K RPM. (no mínimo)

TECLADO: Alfanumérico - ABNT II; Conector USB com fio de, no mínimo, 1 metro de comprimento; O teclado deverá ser do mesmo fabricante do equipamento ofertado, sendo aceito em regime de OEM;

MOUSE: - Tecnologia óptica, de conformação ambidestra, com botão esquerdo, direito e central próprio para rolagem; Resolução de 1000 (mil) DPI ou superior; - Mouse USB com fio de, no mínimo, 1 metro de comprimento; - Deve ser fornecido mouse-pad; - O mouse deverá ser do mesmo fabricante do equipamento ofertado, sendo aceito em regime de OEM.

GABINETE: Deve permitir a abertura do gabinete sem utilização de ferramentas, de forma a possibilitar a troca de componentes. Serão aceitos parafusos recartilhados para a abertura do gabinete. Não serão aceitas quaisquer adaptações sobre o gabinete original do fabricante do equipamento;

- Conectores frontais para headphone e microfone sendo aceita

interface tipo combo;

- Alto-falante integrado ao gabinete ou placa mãe;
- Fonte de alimentação do mesmo fabricante do equipamento, com tensão de entrada 110/220 VAC, dimensionada para suportar a configuração máxima do equipamento, com eficiência mínima de 87%. O cabo de força deverá estar de acordo com a exigência da nova norma do INMETRO NBR 14136;
- Deve possuir sensor de intrusão integrado ao gabinete;
- Deve possibilitar a instalação de cadeado ou lacre de segurança em slot ou trava externa específica de forma a impedir a abertura do gabinete:

MONITOR: - LED ou LCD;,

1

- Deverá possuir, no mínimo, 23" na diagonal, no formato 16:9;
- Deverá suportar resolução nativa mínima de 1920x1080;
- Deverá possuir brilho de 250 cd/m2;
- Deverá possuir contraste estático de 1000:1;
- Possuir tecnologia IPS (In-Plane Switching);
- O tempo de resposta não deve ultrapassar 10ms;
- Deve possuir, pelo menos, uma interface digital, compatível com o computador entregue;
- O monitor deverá possuir, de forma integrada, alto-falante, microfone e webcam com resolução mínima de 720p;
- Deve possuir fonte de alimentação interna com tensão de entrada bivolt automática, acompanhado de cabo de alimentação e tomada com pinos redondos:
- O monitor ofertado deverá possuir cor predominante similar ao microcomputador ofertado;
- Deverá possuir base com ajuste de altura;
- Deverão ser fornecidos todos os cabos para a interconexão dos equipamentos ofertados (HDMI, DISPLAYPORT);

OPERACIONAL: acompanhar licença de sistema operacional Microsoft Windows 10 Pro 64 bits, na modalidade OEM, em português do Brasil (PTBR); O software Microsoft Windows deverá ser fornecido instalado е funcionamento; O fabricante deve disponibilizar download gratuito de todos os drivers de dispositivos do equipamento ofertado, na versão mais atual para download.

DIVERSOS: deverá ser fornecida a documentação técnica original do fabricante ou indicativo em seu site de todos os componentes do hardware e softwares, comprovando as características e especificações técnicas solicitadas no edital;

- Todos os equipamentos a serem entregues deverão ser idênticos, ou seja, todos os componentes externos e internos de mesmos modelos e marca conforme informados na Proposta Comercial. Caso o componente não mais se encontra disponível no mercado, admitem-se substitutos com qualidade e características idênticas ou **UND**

78

superiores da mesma marca, mediante declaração técnica emitida pelo licitante:

- As unidades do equipamento deverão ser entregues devidamente acondicionadas em embalagens individuais adequadas, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e a armazenagem;
- Os equipamentos devem pertencer à linha corporativa do fabricante não sendo aceitos equipamentos destinados ao mercado residencial:

COMPATIBILIDADE: Apresentar certificado HCL (Microsoft Windows Catalogue) para Windows 10 (64 Bits) ou comprovação através de acesso à página Internet da Microsoft que garanta a total compatibilidade com o Sistema Operacional, para a marca e modelo do equipamento ofertado;

- Apresentar certificação ou documento que comprove compatibilidade com a norma IEC 60950 (adotada pelo Inmetro) ou UL 60950;
- O modelo do equipamento ofertado deverá possuir Certificação EPEAT, a ser comprovado no site www.epeat.net ou deverá possuir conformidade com ABNT NBR 14024;
- O modelo do equipamento ofertado deverá possuir conformidade com NBR 10152 ou ISO 7779/9296 (níveis de ruído para conforto acústico em ambientes típicos de escritório) comprovado através de relatório de conformidade.

GARANTIA: Deverá possuir garantia mínima de 12 (doze) meses fabricante(s) para os equipamentos (microcomputador e monitor), com reposição de peças, mão de obra e atendimento onsite, conforme descrito no item DOS NIVEIS MÍNIMOS DE SERVIÇOS EXIGIDOS;

- Toda a garantia deve ser dada pelo fabricante, com atendimento por empresa (s) pertencente (s) à sua rede autorizada, devidamente capacitada (s) para tal função;
- A garantia do conjunto dos equipamentos especificados acima (gabinete, teclado e mouse) deverá ser prestada por um único fabricante:
- Deverá ser disponibilizada central telefônica do(s) fabricante(s) para abertura de chamados técnicos através de ligação gratuita para atendimento técnico, bem como possuir site na internet, com a disponibilização de drivers, firmwares e todas as atualizações existentes relativas ao equipamento ofertado.

OBSERVAÇÃO: O atendimento às especificações deverá ser comprovado na fase de habilitação do pregão, por meio da apresentação dos respectivos documentos ou de declaração indicando a página na internet para verificação pelo setor técnico responsável.

- A exigência da compatibilidade com as normas IEC 60950 ou UL 60950 garante que os equipamentos não oferecem riscos aos usuários durante sua utilização, como choque elétrico, interferência eletromagnética, etc.
- A exigência da certificação EPEAT assegura que o equipamento

- atende às rígidas normas de controle de impacto ambiental, como reciclagem, embalagem, retorno, etc.
- .A exigência da conformidade com a NBR 10152 ou ISO 7779/9296 garante que o equipamento não produza níveis de ruídos prejudiciais à saúde do usuário.

3.4. Da Referência

3.4.1. As descrições do **EQUIPAMENTOS**, possuem apenas a finalidade de **REFERÊNCIA**, para orientar o licitante interessado, a ofertar o produto que tiver disponível e que contenha similaridade ou equivalência técnica, podendo apresentar equipamento ou material diferente desde, que este, tenha melhor qualidade, ou seja as descrições constantes estão vinculadas tão somente a questões técnica e não a definição de marcas ou modelos de qualquer que seja equipamento.

3.5. Da Garantia do Objeto

- **3.5.1.** A garantia do objeto desta aquisição, refere-se a qualquer defeito de programação, funcionamento, reposição de peças, mão de obra, atendimento no local e no que diz respeito à falhas ou defeitos ocultos existente no objeto passível de os tornarem impróprios ao uso a que se destina ou lhe diminuir sensivelmente o valor, de tal modo que o ato negocial não se realizaria se esses defeitos fossem conhecidos; será em prazo não inferior a 12(doze) meses, prevalecendo a garantia oferecida pelo fabricante se o prazo for superior, na modalidade "On-site", contados a partir da data de recebimento definitivo, devendo o licitante, em sua proposta, os termos da garantia adicional oferecida pelo fabricante bem como fazer constar as assistências técnicas credenciadas e autorizadas a prestar o serviço de garantia.
- **3.5.2.** A garantia deve estar em nome da CONTRATANTE, não sendo aceita oferta de equipamento com garantia em nome de terceiros;
- **3.5.3.** Não serão aceitas adaptações no equipamento (adição de componentes pelo licitante).
- **3.5.4.** O Fabricante deve disponibilizar endereço de e-mail próprio e central DDG 0800 (informar na proposta) para suporte técnico, abertura de chamados e verificação de status de garantia;
- 3.5.5. O suporte técnico deverá funcionar de 2ª feira a 6ª feira no horário das 8h às 18h;
- **3.5.6.**A garantia deverá cobrir qualquer defeito de projeto, fabricação, montagem, configuração, desempenho e de instalação dos equipamentos, quando em condições normais de uso e manutenção de acordo com o prazo referenciado, inclusive as baterias recarregáveis dos equipamentos;
- **3.5.7.**Possuir recurso disponibilizado via site do próprio FABRICANTE (informar URL para comprovação) que faça a validação e verificação da garantia do equipamento através da inserção do seu número de série e modelo/número do equipamento;
- **3.5.8.**Todos os drivers para os sistemas suportados devem estar disponíveis para download no website do FABRICANTE do equipamento;
- **3.5.9.** Sendo evidenciado defeito em prazo igual ou inferior a 7 (sete) dias corridos, o bem deverá ser substituído pelo contratado, no prazo de até 15 dias corridos, por outro bem, novo, sem uso;
- **3.5.10.**Sendo evidenciado defeito em prazo superior a 7 (sete) dias, o problema será sanado pela assistência técnica na forma estabelecida no **subitem 3.6.** e seguintes;
- **3.5.11.**O prazo de substituição dos materiais adquiridos ou de suas peças que apresentarem defeitos, durante o prazo de garantia, deverá ser de, no máximo, 15 (quinze) dias corridos, contados da notificação, inclusive se encontrados defeitos ou desconformidades com as especificações descritas neste Termo de Referência, no ato da entrega;
- **3.5.12.**Toda e qualquer despesa decorrente da execução das condições de garantia ou assistência técnica ficará inteiramente a cargo da empresa fornecedora, bem como a responsabilidade pelo produto e/ou seus componentes que estiverem sob sua guarda, ou sob a guarda da Assistência Técnica credenciada, arcando com quaisquer danos; e,

3.5.13.Durante o **PERÍODO DE GARANTIA** e em caso de necessidade de substituição de produtos e/ou componentes que não mais existam no mercado, ou que estejam fora de linha de fabricação em razão de evolução tecnológica ou que, por qualquer outro motivo o fabricante não mais o produza, e, caso assim aconteça, de manter a oferta de componentes e peças de reposição por período razoável de tempo, nunca inferior à vida útil do produto ou serviço, a proceder a substituição por produto e/ou componente tecnologicamente equivalente ou superior.

3.6. Da Assistência Técnica

- **3.6.1.** Os equipamentos fornecidos referentes ao item deverão possuir assistência técnica, por meio de rede credenciada ou autorizada da marca ofertada, para atender as necessidades técnicas de reparo que ocorrerem em prazo superior a 7 dias e inferior aos **1 2** (doze) meses, devendo haver indicação da assistência técnica na PROPOSTA DE PREÇOS.
- **3.6.2.** Ocorrendo sinistro, a **SEDUC/RO** comunicará o contratado que deverá, no prazo máximo de 48 horas na capital e solução em até 5 dias corridos, nas Coordenadorias Regionais de Ensino no interior do Estado será de 72 horas com prazo de solução em 7 dias corridos, na rede de assistência técnica disponível;
- **3.6.3.**Os serviços de reparo dos equipamentos especificados serão executados em 06 (seis) unidades da Infraobras desta SEDUC/RO, Sede –Porto Velho, Guajará Mirim, Ji Paraná, Pimenta Bueno, Rolim de Moura e Vilhena, onde se encontram (on site) após diagnóstico realizado por telefone incluindo peças e mão de obra, em todo o território estadual e sem custo adicional para o cliente de deslocamentos para atendimento;
- **3.6.4.**Os serviços de garantia deverão ser providos pelo fabricante ou rede autorizada e poderá, a critério da CONTRATANTE, ser solicitado à CONTRATADA intermediar e acompanhar a resolução do chamado e informar à CONTRATANTE do status de resolução;
- **3.6.5.** Aplicam-se subsidiariamente ao Contrato Administrativo as cláusulas estabelecidas no Código de Defesa do Consumidor CDC Lei nº. 8.078 de 11/09/90;

3.7. Da Embalagem dos Equipamentos

- **3.7.1.** As embalagens (de plásticos, papelão e outros) do equipamento possuir identificação do nível de reciclagem, devendo está em conformidade com as normas e simbologias da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT).
- **3.7.2.** Os produtos devem ser fornecidos dentro de embalagem apropriada de forma que garanta sua proteção e integridade durante o transporte ou armazenamento. No lado externo da embalagem deve constar, com rótulos de fácil leitura: descrição geral do produto, identificação do fabricante e do fornecedor; indicação de tensão (voltagem); e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem, além de fornecer mochila apropriada para o transporte do equipamento mantendo sua integridade.

4. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS E SERVIÇOS COMUNS (Lei nº. 10.520/02, art. 1º)

4.1. Os materiais descritos neste Termo de Referência, nos termos da Lei nº. 10.520/2002, enquadram-se na classificação de bens comuns, uma vez que possuem padrões de desempenho e qualidade segundo especificações usuais no mercado.

5. JUSTIFICATIVA PARA AQUISIÇÃO (Lei nº. 8.666/93, art. 3º, § 1º e Lei nº. 10.520/02, art. 3º, I).

5.1. Do Interesse Público na Despesa

A Assessoria Técnica de Infraestrutura e Obras - ASETCINFRAOBRAS-SEDUC, setor responsável pela elaboração de projetos de engenharia e arquitetura, entre outros serviços, tem como objetivo atender as demandas desta Secretaria de Estado de Educação - SEDUC/RO.

Devido a contratação dos novos profissionais de engenharia, arquitetura e cadista/desenhista, através do

processo seletivo realizado por meio do Edital N°. 237/2021/SEGEP-GCP (ID.0028524061), se faz necessário a referida aquisição de computadores que é fundamental importância para desempenho de suas atividades elaborais, para que estes profissionais possam executar de forma eficiente o desenvolvimento de projetos de engenharia e arquitetura para atender a demanda institucional referente a obras das unidades educacionais do Estado.

Considerando que a aquisição dos produtos relacionados se faz jus tendo em vista a necessidade de equipar e renovar os equipamentos de informática do Setor de ASETCINFRAOBRAS. Equipamentos estes essenciais ao desenvolvimento das atividades a serem cumpridas pela administração pública, impactando positivamente nos resultados a serem alcançados pelas atividades desenvolvidas pela Secretaria de Estado de Educação - SEDUC.

Salientamos que assim como a maior parte das tecnologias, computadores e equipamentos de interconexão passam por um ciclo de depreciação natural diretamente ligada a modernização e a evolução tecnológica, cabendo aos gestores as disposições necessárias a fim de garantir a continuidade das informações de forma proficiente.

Grande parte das atividades desenvolvidas pela Assessoria Técnica de Infraestrutura e Obras -ASETCINFRAOBRAS-SEDUC, são caracterizadas pelo alto grau de processamento de dados especializados. Tais atividades demandam a troca e disseminação de informações de cunho técnicocientífico, o que exige o uso de infraestrutura computacional e de comunicações de dados adequada.

Considerando o Decreto Federal N°. 10.306, de 02 de Abril de 2020 (ID.0028557389), que estabelece a utilização do Building Information Modelling na execução direta ou indireta de obras e serviços de engenharia realizada pelos órgãos e pelas entidades da administração pública federal, no âmbito da Estratégia Nacional de Disseminação do Building Information Modelling - Estratégia BIM BR, instituída pelo Decreto nº 9.983, de 22 de agosto de 2019.

Quanto ao dimensionamento técnico dos equipamentos, ratifica-se que o objetivo principal é manter a continuidade dos serviços prestados pelo funcionalismo público pelo maior tempo possível, observando sempre a relação custo/benefício da aquisição, visto que em muitos órgãos observam-se parques computacionais defasados tecnologicamente e sem garantia, o que pode comprometer sobremaneira as atividades fim de cada entidade.

Dessa forma, foi realizada uma pesquisa para aquisição de equipamentos com especificações técnicas, analisada e aprovadas pela Coordenadoria de Tecnologia da Informação e Comunicação - SEDUC-CTIC, conforme Parecer nº 47/2022/SEDUC-CTIC (ID.0028261405), para atender de forma eficaz a administração pública, considerando que as mesmas atendem às suas necessidades majoritárias com utilização dos sistemas corporativos, serviços web entre outros.

Considerando que atualmente a rede educacional do estado possui um quantitativo de 410 (quatrocentos e dez) escolas, distribuídas nos 52 (cinquenta e dois) municípios do estado de Rondônia, 18 coordenadorias regionais, escola da mediação, depósitos, almoxarifados e outros.

Para atender, notadamente às necessidades de processamento, desenvolvimento e disseminação de dados de natureza científica, a ASTECINFRAOBRAS necessita prover recursos computacionais adequados. Neste sentido, o presente processo objetiva a aquisição de microcomputadores através de licitação para atender as demandas da Assessoria Técnica de Infraestrutura e Obras - ASETCINFRAOBRAS-SEDUC.

5.2. Justificativa da Quantidades/Local Solicitadas

As descrições e quantidades constantes deste Termo de Referência, são originárias e de responsabilidade da SEDUC-ASTENCINFRAOBRAS, que anexou Memorando 44 (0024092326), Informação 23 (0028190872), Parecer 47 SEDUC-CTIC (0028261405), fontes das informações contidas na Solicitação de Compras (0028521915), que servem de base para elaboração do Termo de Referência, estando escudada e oficializado pelo memorando nº 44/2022/SEDUC- ASTENCINFRAOBRAS (0024092326), tendo a Autorização (0031013127).

5.3. QUADRO DE DISTRIBUIÇÃO DE COMPUTADORES DESKTOP COM 02 MONITORES.

SETOR	QUANTIDADE	LOCAL/MUNICÍPIO
	68	SEDE-PORTO VELHO -RO
	01	GUAJARÁ MIRIM
INFRAOBRAS	03	JI PARANÁ
	02	PIMENTA BUENO
	02	ROLIM DE MOURA
	02	VILHENA

6. LOCAL, HORÁRIO, PRAZO E CONDIÇÕES DE ENTREGA E RECEBIMENTO

6.1. Do Local/Horário de Entrega

6.1.1. Os materiais a serem adquiridos deverão ser entregues na Gerência de Almoxarifado e Patrimônio da Secretaria de Estado da Educação - GAP/SEDUC, na Rua Uruguai, nº 3457, Bairro Industrial, CEP: 76.821 -010, em Porto Velho-RO, de segunda a sexta-feira, no horário das 07h30m às 13h30min, **mediante prévio agendamento** junto ao GAP/SEDUC, pelos telefones: (69) 3216-5901 e (69) 3216-5923.

6.2.Do Prazo e Condições de Entrega

- **6.2.1.** Os materiais/equipamentos deverão ser entregues, no prazo de até **30** (trinta) **dias corridos** contados a partir do momento do recebimento da Nota de Empenho NE ou outro documento equivalente, em remessa única.
- **6.2.2.** O prazo de entrega **somente poderá ser prorrogado** mediante o cumprimento, pela Contratada, dos seguintes requisitos cumulativos:
- a) Solicitação de prorrogação protocolada dentro do prazo de entrega dos materiais/bens;
- **b)** Comprovação documental da ocorrência de motivo imprevisível (caso fortuito, força maior ou fato do príncipe), ocorrido depois da apresentação de sua proposta, que tenha correlação direta de causa e efeito sobre a necessidade do atraso.
- **6.2.2.1.** Não se admitirá prorrogação se:
- a) O atraso ocorrer por culpa da contratada;
- b) Se não cumprir os requisitos do item 6.2.2; ou
- c) Houver interesse público devidamente justificado nos autos que demonstre ser a escolha mais vantajosa para a administração.
- **6.2.2.2.** Ocorrendo recusa ou atraso na entrega total ou parcial do bem, o responsável pela fiscalização do contrato se obriga por força do Art. 4º da Lei Estadual nº. 2.414/11, a produzir parecer técnico e o encaminhará ao ordenador de despesas para instauração de procedimento administrativo, instrução dos autos para fins de penalização da contratada e inserção no "Cadastro de Fornecedores Impedidos de Licitar e Contratar com a Administração Pública Estadual".
- **6.2.3.** O objeto contratado deverá ser entregue de forma integral/ ou parcial, conforme quantidade e especificações pactuadas, observando as disposições da Nota de Empenho, da Ordem de Fornecimento ou outro documento equivalente, devendo também ser acondicionado adequadamente a fim de permitir completa segurança no transporte.
- **6.2.4.** Qualquer solicitação por parte da Contratada deverá ser dirigida ou entregue na Secretaria de Estado da Educação, situada na Rua Padre Chiquinho s/n, Bairro Pedrinhas, palácio Rio Madeira, Edifício Reto 1, CEP: 76.801-468 Porto Velho/RO, aos cuidados da Diretoria Administrativa e Financeira DAF/SEDUC, de segunda à sexta-feira, no horário das 7h30min às 13h30min.

6.3. Das Condições de Recebimento

- **6.3.1.** O recebimento do (s) material (is) se dará da seguinte forma:
- a) <u>Provisoriamente</u> no prazo de até 10 (dez) dias, pelo responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com a especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, mediante termo de recebimento provisório.
- **b**) <u>Definitivamente</u> no prazo de até 15 (quinze) dias, contados do recebimento provisório, pelo responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.
- **6.3.2.** O recebimento provisório NÃO liquida a despesa e NÃO se presta para autorizar o pagamento dos materiais/bens.
- **6.3.3.** O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade civil do CONTRATADO em face da eventual existência de vícios redibitórios.
- **6.3.4.** O objeto será rejeitado, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser reparado, corrigido ou substituído no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, a contar da notificação da Contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades. Nesse caso, será suspenso o prazo de recebimento definitivo, até que seja sanada a situação.
- **6.3.5.** Os materiais deverão ser entregues acondicionados em embalagens adequadas de forma a não serem danificados durante a operação de transporte, carga e descarga.
- **6.3.6.** Os materiais deverão ser entregues em perfeito estado de utilização; caso a mercadoria não se encontre mais disponível no mercado, o produto substituto deve ser de qualidade igual ou superior ao solicitado, no subitem 3.3. A substituição deverá ser autorizada pelo contratante.
- **6.3.7.** Se a Contratada realizar a substituição, adequação e/ou reparos necessários dentro do prazo estipulado, adequando o objeto aos termos pactuados, será recebido provisoriamente e, após constatar a conformidade em face dos termos pactuados, em definitivo, no prazo de até 10 (dez) dias, pelos agentes acima mencionados.
- **6.3.8.** Caso se verifique que não se mostra possível a adequação do objeto deste Termo de Referência ou que, mesmo depois de concedido prazo para reparações, não foi alcançado o resultado esperado, será cabível a rescisão unilateral do Contrato, com base no que dispõe o art. 77 c/c art. 78, inc. II, da Lei nº. 8.666/93, bem como a aplicação de penalidades, conforme o disposto no art. 87 da referida Lei, com abertura de processo administrativo em que se garantirá o contraditório e a ampla defesa.

7. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA (0031004937)

7.1. As despesas decorrentes de eventual contratação correrão por conta dos recursos consignados a Secretaria de Estado da Educação, pela Lei Orçamentária Anual do Estado de Rondônia, conforme a seguinte classificação:

Programa	Ação	Especificação	Fonte	Natureza da Despesa
12.126.2125	2387	Modernizar a Infraestrutura Tecnológica de TI	112-Recursos Destinados à Manutenção e Desenvolvimento de Ensino	4.4.90.52 - Equipamentos e Material Permanente

8. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO (Lei 8.666/93, art. 40, XIV)

- **8.1.** O pagamento será efetuado no prazo de até **30 (trinta) dias**, contados a partir da apresentação formal da respectiva documentação, respeitada a ordem cronológica das exigibilidades, depois da liquidação da despesa:
- a) Nota fiscal;

- b) Termo de Recebimento Definitivo;
- c) Certidão Regularidade perante a Fazenda Federal (conforme PGFN/RFB Nº 1751, de 02/10/2014);
- d) Certidão Regularidade perante a Fazenda Estadual;
- e) Certidão de Regularidade perante a Fazenda Municipal;
- f) Certificado de Regularidade do FGTS;
- g) Certidão de Regularidade perante a Justiça do Trabalho CNDT (Lei Federal nº 12.440/2011, de 07/07/2011).
- **8.1.1.** Para as certidões elencadas de nas alíneas "c" a "g", do subitem 8.1, admite-se comprovação também por meio de "certidão positiva, com efeito, de negativa" diante da existência de débito confesso, parcelado e em fase de adimplemento.
- **8.2.** As Notas Fiscais/Faturas, emitidas em 2 (duas) vias, devendo conter no corpo da Nota Fiscal/Fatura, a descrição dos serviços, o número do empenho e o número da Conta Bancária da CONTRATADA, para depósito do pagamento.
- **8.3.** O pagamento será efetuado através de Ordem Bancária OB e depósito em conta corrente, indicada pela Contratada.
- **8.4.** A Nota Fiscal deverá ser emitida em nome da **SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO**, CNPJ: 04.564.530/0001-13 **Endereço:** Rua Padre Chiquinho, Bairro Pedrinhas CEP 76.801-468 Porto Velho/RO Palácio Rio Madeira, Edifício Rio Guaporé, Reto 01.
- **8.5.** Na hipótese da Nota Fiscal/Fatura apresentar erros ou dúvidas quanto à exatidão ou documentação, a CONTRATANTE poderá pagar apenas a parcela não controvertida no prazo fixado para pagamento, ressalvado o direito da CONTRATADA de reapresentar, para cobrança as partes controvertidas com as devidas justificativas, nestes casos a CONTRATANTE terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, a partir do recebimento, para efetuar uma análise e o respectivo pagamento no mesmo prazo estipulado no item **8.1.**
- **8.6.** Quando da ocorrência de eventuais atrasos de pagamento provocados exclusivamente pela Administração, o valor devido deverá ser acrescido de atualização financeira, e sua apuração se fará desde a data de seu vencimento até a data do efetivo pagamento, em que os juros de mora serão calculados à taxa de 0,5% (meio por cento) ao mês, ou 6% (seis por cento) ao ano, mediante aplicação das seguintes fórmulas:

I = (TX/100)

365

 $EM = I \times N \times VP$

Onde:

I = Índice de atualização financeira;

TX = Percentual da taxa de juros de mora anual;

EM = Encargos moratórios;

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

VP = Valor da parcela em atraso.

- **8.7.** Ressaltamos que é condição para pagamento, estar cadastrado no SIAFEN, no entanto, para fins de agilização do processo de cadastramento, as empresas que ainda não são fornecedoras para o Governo do Estado de Rondônia, deverão anexar à sua documentação, cópia do cartão ou do extrato bancário, para tal.
- 8.8. A exigência acima é acessória e não implica na habilitação e/ou classificação das empresas.

9. DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

- 9.1. Da Habilitação Jurídica
- 9.1.1. Registro na Junta Comercial, no caso de empresa individual, com demonstração atualizada dos

objetos sociais, indicando ramo de atividade compatível com o objeto licitado.

- **9.1.2.** Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social ou outro instrumento equivalente, com todas as suas alterações em vigor, com a demonstração do ramo de atividades compatível com o objeto licitado, devidamente registrado ou inscrito, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores.
- **9.1.3.** Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício;
- **9.1.4. Decreto de autorização**, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.
- **9.1.5.** Cédula de identificação dos sócios, ou do diretor, ou do proprietário, ou do representante legal da empresa, se for o caso.

9.2. Qualificação Técnica

- **9.2.1.** O (s) Atestado (s) de Capacidade Técnica (declaração ou certidão), fornecido por pessoa jurídica de direito público e privado, comprovando o desempenho da licitante em contrato pertinente e compatível em características e quantidades com o objeto da licitação, será conforme indicado abaixo.
- **9.2.2.** O (s) Atestado (s) emitido (s) por pessoa de direito privado ou por pessoa de direito público deverá (rão) constar órgão, cargo e matricula do emitente nos atestados de capacidade técnica, não ensejará a imediata inabilitação do licitante, cabendo a promoção de diligência para averiguar a veracidade do documento, conforme previsto no art. 6°, parágrafo único, da Orientação Técnica n° 001/2017/GAB/SUPEL, incluído pela Orientação Técnica n° 002/2017/GAB/SUPEL.
- **a)** Entende-se por pertinente e compatível <u>em características</u> o (s) atestado (s) que em sua individualidade ou soma, contemplem que a licitante forneceu **equipamentos tecnológicos**, objetos do presente termo de referência, conforme o (s) item (ns) que o licitante apresentar proposta.
- **b)** Entende-se por pertinente e compatível em quantidade o (s) atestado (s) que em sua individualidade ou soma de atestados, contemplem que a licitante forneceu equipamentos tecnológicos, objetos do presente termo de referência, no mínimo 10% (dez por cento) para o (s) item (ns) que o licitante apresentar proposta;
- c) Quanto à compatibilidade pertinente e compatível em prazo com o objeto desta licitação não será exigida, por não haver complexidade nesta contratação.
- 9.2.3. Documentos Especiais: Para esta contratação não serão exigidos documentos especiais.
- **9.2.4.** As exigências quanto aos atestados de capacidade técnica estão estabelecidas conforme art. **3**° da Orientação Técnica n°. 001/2017/GAB/SUPEL, de 14/02/2017, DOE n°. 38, de 21/02/2017, retificada pela Orientação Técnica n° 002/2017/GAB/SUPEL, DE 08/03/2017, DOE n° 46, de 10/03/2017.
- **9.2.5.** Fica a Superintendência Estadual de Licitações, por meio de sua Comissão de Licitação estabelecer no Edital a apresentação ou dispensa de Atestado de Capacidade Técnica, seguindo os critérios previstos na Orientação Técnica nº 001/2017/GAB/SUPEL, de 14/02/2017, D.O.E. nº 38, de 24/02/2017, retificada pela Orientação Técnica nº 002/2017/GAB/SUPEL, de 08/03/2017, D.O.E. nº 46, de 10/03/2017.

9.3. Da Qualificação Econômico-Financeira

- **9.3.1.** Certidão Negativa de Recuperação Judicial Lei nº. 11.101/05 (recuperação judicial, extrajudicial e falência) emitida pelo órgão competente, expedida nos últimos 90 (noventa) dias caso não conste o prazo de validade. Não disponibilizado pelo SICAF, mas contemplado no CAGEFIMP, podendo ser consultado pela Pregoeira desde que a licitante tenha cadastrado e esteja atualizado.
- **9.3.1.1.** Na hipótese de apresentação de Certidão Positiva de recuperação judicial, o (a) Pregoeiro verificará se a licitante teve seu plano de recuperação judicial homologado pelo juízo, conforme determina o art.58 da Lei 11.101/2005.

- 9.3.1.2. Caso a empresa licitante não obteve acolhimento judicial do seu plano de recuperação judicial, a licitante será inabilitada, uma vez que não há demonstração de viabilidade econômica.
- 9.3.2. Balanço Patrimonial, referente ao último exercício social, ou o Balanço de Abertura, caso a licitante tenha sido constituída em menos de um ano, devidamente autenticado ou registrado no órgão competente, para que a Pregoeira, possa aferir se está possui Patrimônio Líquido (licitantes constituídas a mais de um ano) ou Capital Social (licitantes constituídas a menos de um ano), não inferior a 2% (dois por cento) do valor estimado da contratação que apresentar proposta.
- 9.3.2.1. Caso a licitante venha ofertar proposta para dois os mais itens, está deverá comprovar que possui Patrimônio Líquido ou Capital Social equivalente à somatória dos valores para aqueles que apresentar proposta. (DM – GCPCN – TC 0284/2017)
- 9.3.3. Fica dispensado a apresentação de Balanço Patrimonial, para as propostas com valores estimados inferiores aos estabelecidos no art. 23 da Lei nº 8.666/1993, inciso II, alínea "a", atualizado pelo Decreto nº 9.412 de 18 de junho de 2018."

9.4. Regularidade Fiscal

- 9.4.1. Certidão de Regularidade perante a Fazenda Federal unificada da Secretaria da Receita Federal, da Procuradoria da Fazenda Nacional e do INSS (relativa às Contribuições Sociais - unificada pela Portaria PGFN/RFB Nº 1751, de 02 de outubro de 2014), podendo ser Certidão Negativa ou Certidão Positiva com efeitos de negativa.
- 9.4.2. Certidão de Regularidade perante a Fazenda Estadual, expedida na sede ou domicílio da Empresa; podendo ser Certidão Negativa ou Certidão Positiva com efeitos de negativa.
- 9.4.3. Certidão de Regularidade perante a Fazenda Municipal, expedida na sede ou domicílio da Empresa; podendo ser Certidão Negativa ou Certidão Positiva com efeitos de negativa.
- 9.4.4. Certificado de Regularidade do FGTS, admitida comprovação também por meio de "certidão positiva, com efeito, de negativa" diante da existência de débito confesso, parcelado e em fase de adimplemento.

9.5. Regularização Trabalhista

9.5.1. Certidão de Regularidade perante a Justiça do Trabalho - CNDT, relativa a comprovar a inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho (Art. 642-A da C.L.T.), podendo ser certidão negativa ou positiva com efeitos de negativa. Certidão expedida gratuita e eletronicamente. NÃO CONTEMPLADA PELO SICAF podendo a Pregoeira emitir via on-line caso as participantes deixem de apresentar.

9.6. Do Cumprimento do Disposto no Inciso XXXIII do Art. 7º da Constituição Federal

9.6.1. Declaração de cumprimento do inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal.

10. CONDIÇÕES CONTRATUAIS

- 10.1. A formalização da contratação se dará através de Contrato Administrativo, conforme disposto no Art. 62 da Lei nº. 8.666/93.
- 10.2. A Administração convocará regularmente o interessado para aceitar ou retirar o instrumento equivalente, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contado da data da ciência ao chamamento, para no local indicado, firmar o instrumento de Contrato, nas condições estabelecidas no respectivo Termo de Referência e Edital de licitação sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei n. º 8.666/93.
- 10.3. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pela parte durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.

- **10.4.** É facultado à Administração, quando o convocado não assinar o termo de contrato ou não aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo e condições estabelecidos, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo obedecida a ordem de classificação e examinada a aceitabilidade da proposta classificada quanto ao objeto, valor ofertado e habilitação, podendo inclusive negociar diretamente com o proponente para que seja obtido melhor preço, independentemente da cominação prevista no art. 81 da Lei n.º 8.666/93.
- **10.5.** A recusa injustificada do licitante vencedor em receber o documento de contração, ou aceitar/retirar o instrumento equivalente dentro do prazo estabelecido pela Administração, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-o às penalidades legalmente estabelecidas na Lei. 8.666/93 e art. 7º da Lei Federal 10.520/2002.
- **10.6.** Toda e qualquer modificação, redução ou acréscimo nas disposições do Contrato será formalizada através de Termo Aditivo, exceto as previstas no § 8, do art. 65 da Lei 8.666/93.
- **10.**7. O contratado fica obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, eventuais acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.
- **10.8** . É obrigação do contratado de manter, durante toda execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

11. PRAZO DA VIGÊNCIA CONTRATUAL

11.1. A vigência do (s) contrato (s) será de 12 (doze) meses a contar de sua assinatura, podendo ser prorrogado, caso ocorra interesse da administração conforme Art. 57, Inciso I, da Lei 8.666/93.

12. GARANTIA CONTRATUAL

- **12.1.** A contratada fica obrigada a prestar garantia contratual, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contados da data da assinatura do Contrato o comprovante de prestação de garantia correspondente ao percentual de 1.% (um por cento) do valor total do contrato, nos termos do art. 56 e seus parágrafos, da Lei nº. 8.666/93. A Contratada poderá optar por uma das seguintes modalidades:
- a) Caução em dinheiro, dar-se-á através de deposito bancário em conta especifica, em favor da Secretária de Estado da Educação;
- **b**) Fiança bancária ou Seguro Garantia, fica a sua prestação condicionada a aceitação pela Administração da instituição bancaria garantidora.
- **12.2.** A garantia ficará à responsabilidade e à ordem da Diretoria Financeira da Contratante e somente será restituída após a execução integral do contrato e, quando em dinheiro, será atualizada monetariamente com base no IGP-M calculado pela Fundação Getúlio Vargas FGV.
- **12.3.** Caso a empresa opte pelo seguro-garantia, este não poderá conter cláusulas excludentes, que exima de responsabilidades trabalhistas ou por inexecução contratual por parte da Contratada.

13. REAJUSTE CONTRATUAL

- **13.1.** Os valores contratados serão fixos e irreajustáveis pelo período de 12 (doze) meses, de acordo com o art. 2º, da Lei Federal nº 10.192/01, bem como, observará as disposições constantes no Decreto Estadual nº 25.829/2021.
- **13.2** O reajuste de preço poderá ser concedido desde que respeitado o lapso de 12 (doze) meses, devendo ser utilizado o índice menos gravoso pra Administração Pública.
- **13.3**. Ocorrendo a hipótese prevista no art. 13 do Decreto Estadual nº 25.829/2021, desde que requerido pela contratada e comprovado documentalmente, poderá ser concedido revisão contratual dos valores inicialmente pactuados.

podendo ser concedido utilizando algum índice oficial de inflação tais como: IPCA/IBGE, bem como, outro índice que vier a substituí-los.

14. RESCISÃO CONTRATUAL

- **14.1.** O Termo de Contrato poderá ser rescindido nas hipóteses previstas no art. 78 da Lei nº 8.666, de 1993, com as consequências indicadas no art. 80 da mesma Lei, sem prejuízo das sanções aplicáveis.
- **14.2.** Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados, assegurando-se à CONTRATADA o direito à prévia e ampla defesa.
- **14.3.** A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão administrativa prevista no art. 77 da Lei nº 8.666, de 1993.

15. ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO

- **15.1.** A Secretaria de Estado da Educação, conforme os termos do art. 67, § 1° e 2°, da Lei n°. 8.666/93, designará uma equipe gestão e fiscalização representante para acompanhar e fiscalizar a execução do contrato, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas a execução do contrato, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados. As decisões e providências que ultrapassarem a sua competência deverão ser solicitadas a seus superiores em tempo hábil para a adoção das medidas conveniente.
- **15.2.** O exercício da fiscalização pela CONTRATANTE, não excluirá ou reduzirá a responsabilidade da CONTRATADA.

16. SUBCONTRATAÇÃO CESSÃO E/OU TRANSFERÊNCIA

16.1. É vedada a subcontratação, cessão e/ou transferência total ou parcial do objeto deste termo.

17. PARTICIPAÇÃO DE EMPRESAS REUNIDAS SOB A FORMA DE CONSÓRCIO

- **17.1.** Tendo em vista que, é prerrogativa do Poder Público, na condição de contratante, a escolha da participação, ou não, de empresas constituídas sob a forma de consórcio, com as devidas justificativas, conforme se depreende da literalidade do texto da Lei Federal nº 8.666/93, art. 33 e ainda o entendimento do Acórdão TCU nº 1316/2010, que atribui à Administração a prerrogativa de admissão de consórcios em licitações por ela promovidas.
- **17.2.** Fica vedada a participação de empresas reunidas sob a forma de consórcio, sendo que neste caso o objeto a ser licitado não envolve questões de alta complexidade técnica, ao ponto de haver necessidade de parcelamento do objeto, através da união de esforços.

18. OBRIGAÇÕES DAS PARTES

18.1 Da Contratante

- **18.1.1.** Promover o acompanhamento e a fiscalização do fornecimento dos produtos, sob o aspecto quantitativo e qualitativo, anotando em registro próprio as falhas detectadas.
- **18.1.2.** Comunicar prontamente à Contratada, qualquer anormalidade no objeto do instrumento contratual, podendo recusar o recebimento, caso não esteja de acordo com as especificações e condições estabelecidas no Termo de Referência.
- **18.1.3.** Notificar previamente à Contratada, quando da aplicação de sanções administrativas.
- **18.1.4.** Realizar os atos relativos à cobrança do cumprimento pela Contratada das obrigações contratualmente assumidas e aplicar sanções, garantida a ampla defesa e o contraditório, decorrentes do descumprimento das obrigações contratuais.
- **18.1.5.** Efetuar o pagamento à Contratada, de acordo com o estabelecido no item 8, do presente Termo de Referência.
- 18.1.6. Cumprir e fazer cumprir o disposto nas disposições deste Termo de Referência podendo aplicar as

penalidades previstas em lei pelo não cumprimento das obrigações contratuais ou execução insatisfatória da CONTRATADA;

18.2 Da Contratada/Fornecedor

- **18.2.1.** Fornecer os bens, objeto da licitação, de acordo com as especificações contidas no item **3.3** do presente Termo de Referência;
- **18.2.2.** Nos preços propostos deverão estar inclusos todos os tributos, encargos sociais, trabalhistas e financeiros, taxas, seguros, frete até o destino e quaisquer outros ônus que porventura possam recair sobre a execução do objeto da presente licitação, os quais ficarão a cargo única e exclusivamente da Contratada;
- **18.2.3.** Entregar os produtos, objetos da licitação nos locais, prazo e condições determinados no **item 6 e seus subitens**:
- **18.2.4.** Sujeitar-se à fiscalização da **CONTRATANTE**, no tocante ao fornecimento, prestando todos os esclarecimentos solicitados e atendendo de imediato às reclamações fundamentadas, caso venham a ocorrer:
- **18.2.5.** Entregar todos os produtos, devidamente acondicionadas em embalagens individuais adequadas, que utilizem preferencialmente materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e a armazenagem;
- **18.2.6.** Arcar com todas as despesas relativas ao fornecimento e todos os tributos incidentes, devendo efetuar os respectivos pagamentos na forma e nos prazos previstos em Lei;
- **18.2.7.** Retirar, transportar, reparar, corrigir, remover ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo máximo de 15 (quinze) dias, os produtos fornecidos em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções;
- **18.2.8.** Responsabilizar-se por todas as obrigações trabalhistas, sociais, previdenciárias, tributárias e as demais previstas na legislação específica, cuja inadimplência não transfere responsabilidade à Contratante;
- **18.2.9.** Prestar todos os esclarecimentos que lhe forem solicitados pela SEDUC no concernente ao objeto do presente termo de referência, inclusive documentação e atos praticados até o recebimento definitivo e cujas reclamações formalmente realizadas obriga-se a atender prontamente;
- **18.2.10.** Responder, integralmente, por perdas e danos que vier a causar á Contratante ou a terceiros, em razão de ação ou omissão dolosa ou culpa, sua ou dos seus prepostos, independentemente de outras cominações contratuais ou legais a que estiver sujeita;
- **18.2.11.** Não efetuar, sob nenhum pretexto, a transferência de responsabilidade para outros, sejam fabricantes, técnicos ou quaisquer outros;
- **18.2.12.** Prover todos os meios necessários à garantia da plena operacionalidade do fornecimento, inclusive considerados os casos de greve ou paralisação de qualquer natureza;
- **18.2.13.** Indenizar terceiros e/ou a SEDUC, mesmo em caso de ausência ou omissão de fiscalização de sua parte, pelos danos causados por sua culpa ou dolo, devendo a CONTRATADA adotar todas as medidas preventivas, com fiel observância às exigências das autoridades competentes e às disposições legais vigentes;
- **18.2.14.** O licitante vencedor se obriga a informar, para fins de recebimento de citações, intimações, ordem de serviço, e outras comunicações oficiais com a Secretaria de Estado da Educação, o nome do seu preposto, seu endereço comercial, E-mail (endereço eletrônico) e nº de telefone móvel e fixo para contato;
- **18.2.15.** O licitante se obriga a acompanhar, permanentemente, os meios de comunicação informados e responder as comunicações encaminhadas, sob pena de revelia;
- **18.2.16.** Manter durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ela (contratada) assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.
- **18.2.17.** Permitirá e oferecerá condições para a mais ampla e completa fiscalização, durante a vigência do contrato, fornecendo informações, propiciando o acesso à documentação pertinente e atendendo às observações e exigências apresentadas pela fiscalização; e,

18.2.18. Emitir a Nota Fiscal com o CNPJ e especificações dos serviços realizados de modo idêntico àquele apresentado neste Termo de Referência e na Nota de Empenho.

19. SANÇÕES

- **19.1.** Além daquelas determinadas por leis, decretos, regulamentos e demais dispositivos legais, a CONTRATADA estará sujeita as sanções definidas neste Termo de Referência.
- **19.2.** Sem prejuízo das sanções cominadas no art. 87, I, III e IV, da Lei nº 8.666/93, pela inexecução total ou parcial do instrumento de contrato, a Contratante poderá, garantida a prévia e ampla defesa, aplicar à Contratada multa (**Tabela Item 20.11.**), sobre a parcela inadimplida do contrato.
- 19.3. Se a adjudicatária se recusar a retirar o instrumento contratual injustificadamente ou se não apresentar situação regular na ocasião dos recebimentos, garantida a prévia e ampla defesa, aplicar à Contratada multa de até 10% (dez por cento) sobre o valor adjudicado.
- 19.4. A licitante, adjudicatária ou contratada que, convocada dentro do prazo de validade de sua proposta, não celebrar o instrumento contratual, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do instrumento contratual, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, garantida a prévia e ampla defesa, ficará impedida de licitar e contratar com o Estado, e será descredenciado no Cadastro de Fornecedores Estadual, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas no Edital e das demais cominações legais, devendo ser incluída a penalidade no SICAFI e no CAGEFIMP. (Cadastro de Fornecedores Impedidos de Licitar e Contratar com a Administração Pública Estadual).
- **19.5.** A multa, eventualmente imposta à Contratada, será automaticamente descontada da fatura a que fizer jus, acrescida de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês. Caso a contratada não tenha nenhum valor a receber do Estado, ser-lhe-á concedido o prazo de 05 (cinco) dia úteis, contados de sua intimação, para efetuar o pagamento da multa. Após esse prazo, não sendo efetuado o pagamento, serão deduzidos da garantia, **caso houver**. Mantendo-se o insucesso, seus dados serão encaminhados ao órgão competente para que seja inscrita na dívida ativa, podendo, ainda a Administração proceder à cobrança judicial.
- **19.6.** As multas previstas nesta seção não eximem a adjudicatária ou contratada da reparação dos eventuais danos, perdas ou prejuízos que seu ato punível venha causar à Administração.
- **19.7.** De acordo com a gravidade do descumprimento, poderá ainda a licitante se sujeitar à Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da sanção aplicada com base na legislação vigente.
- **19.8.** A sanção denominada "Advertência" só terá lugar se emitida por escrito e quando se tratar de faltas leves, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação, cabível somente até a segunda aplicação (reincidência) para a mesma infração, caso não se verifique a adequação da conduta por parte da Contratada, após o que deverão ser aplicadas sanções de grau mais significativo.
- **19.9.** São exemplos de infração administrativa penalizáveis, nos termos da Lei nº 8.666, de 1993, da Lei nº 10.520, de 2002, **dos Decretos Estaduais nº 26.182/21; (Pregão Eletrônico):**
- a) Inexecução total ou parcial do contrato;
- b) Apresentação de documentação falsa;
- c) Comportamento inidôneo;
- d) Fraude fiscal;
- e) Descumprimento de qualquer dos deveres elencados no Edital ou no Contrato.
- **19.10.** As sanções serão aplicadas sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal que possa ser acionada em desfavor da Contratada, conforme infração cometida e prejuízos causados à administração ou a terceiros.

19.11. Para efeito de aplicação de multas, às infrações são atribuídos graus, com percentuais de multa conforme a tabela a seguir, que elenca apenas as principais situações previstas, não eximindo de outras equivalentes que surgirem, conforme o caso:

Item	Descrição da Infração	Grau	Multa (*)
1	Executar a entrega incompleta, paliativo substitutivo como por caráter permanente, ou deixar de providenciar recomposição complementar; por ocorrência.	02	0,4% por dia
2	Recusar-se a executar as determinações feitas pela FISCALIZAÇÃO, sem motivo justificado; por ocorrência;	04	1,6% por dia
3	Suspender ou interromper, salvo por motivo de força maior ou caso fortuito, os fornecimentos dos bens adquiridos, por dia e por unidade de atendimento;	05	3,2% por dia
4	Destruir ou danificar documentos por culpa ou dolo de seus agentes; por ocorrência.	05	3,2% por dia
5	Permitir situação que crie a possibilidade ou cause danos físico, lesão corporal ou consequências letais; por ocorrência.	06	4,0% por dia
6	Inexecução total do contrato;	10	10 %
	Para os itens a seguir,	deixar de:	
7	Manter a documentação de habilitação atualizada; por item, por ocorrência.	01	0,2% por dia
8	Iniciar a entrega nos prazos estabelecidos, observados os limites mínimos estabelecidos por este Contrato; por item, por ocorrência.	02	0,2% por dia
9	Ressarcir o órgão por eventuais danos causados por sua culpa;	02	0,4% por dia
10	Cumprir quaisquer dos itens do Termo de Referência e seus anexos, mesmo que não previstos nesta tabela de multas, após reincidência formalmente notificada pela FISCALIZAÇÃO; por ocorrência.	03	0,8% por dia
11	Cumprir determinação formal ou instrução complementar da FISCALIZAÇÃO, por ocorrência;	03	0,8% por dia

(*) Incidente sobre a parcela inadimplida.

- **19.12.** As sanções aqui previstas poderão ser aplicadas concomitantemente, facultada a defesa prévia do interessado, no respectivo processo, no prazo de 05 (cinco) dias úteis.
- **19.13.** Após 30 (trinta) dias da falta de execução do objeto, será considerada inexecução total do contrato, o que ensejará a rescisão contratual.
- **19.14.** As sanções de natureza pecuniária serão diretamente descontadas de créditos que eventualmente detenha a CONTRATADA ou efetuada a sua cobrança na forma prevista em lei.
- **19.15.** As sanções previstas não poderão ser relevadas, salvo ficar comprovada a ocorrência de situações que se enquadrem no conceito jurídico de força maior ou casos fortuitos, devidos e formalmente justificados e comprovados, e sempre a critério da autoridade competente, conforme prejuízo auferido.

- **19.16.** A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.
- **19.17.** A sanção será obrigatoriamente registrada no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores SICAF, bem como em sistemas Estaduais.
- **19.18.** Também ficam sujeitas às penalidades de suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão licitante e de declaração de inidoneidade, previstas no subitem anterior, as empresas ou profissionais que, em razão do contrato decorrente desta licitação:
- a) Tenham sofrido condenações definitivas por praticarem, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de tributos;
- b) Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;
- **19.19.** Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.
- 19.20. A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, (Nota de Empenho) dentro do prazo estabelecido pela Administração, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-se às penalidades aqui estabelecidas, além das previstas no Termo de Referência.
- **19.21.** Na hipótese de apresentar documentação inverossímil ou de cometer fraude, o licitante poderá sofrer sem prejuízo da comunicação do ocorrido ao Ministério Público, quaisquer das sanções previstas, que poderão ser aplicadas cumulativamente; e,
- **19.22.** Nenhuma sanção será aplicada sem o devido processo administrativo, que prevê defesa prévia do interessado e recurso nos prazos definidos em Lei, sendo-lhe franqueada vista ao processo.

20. APLICAÇÃO DO DECRETO ESTADUAL Nº. 21.264/2016

20.1. No fornecimento do objeto, a empresa contratada deverá adotar os critérios de sustentabilidade ambiental, conforme disposições constantes no Art. 6º do Decreto Estadual nº. 21.264/2016.

21. APLICAÇÃO DO DECRETO ESTADUAL Nº. 21.675/2017

21.1. Poderão ser concedidos o Tratamento Favorecido, Diferenciado e Simplificado às Microempresas – ME, Empresas de Pequeno Porte – EPP e Microempreendedores Individuais – MEI, conforme disposições estabelecidas no Decreto Estadual nº. 21.675/2017.

22. ESTIMATIVA DA DESPESA

22.1. A pesquisa de mercado visando estimativa de preços será oportunamente juntada aos autos pela Superintendência Estadual de Compras e Licitações, em atendimento a competência designativa do Decreto Estadual nº 10.538, de 11/06/2003.

23 AMOSTRAS

23.1. Para a aquisição do presente objeto, a SEDUC/RO, não exigirá amostras.

24. CRITÉRIOS DE JULGAMENTO DAS PROPOSTAS (Lei 8.666/93, art. 40, VII)

- **24.1.** O critério de julgamento das propostas será de **MENOR PREÇO (POR ITEM)**, em conformidade com o estabelecido no ato convocatório pela Comissão de Licitação, de acordo com a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações.
- **24.2.** A empresa interessada deverá apresentar a proposta detalhada, contendo o valor individual do produto.

- **24.3.** A empresa deverá apresentar, **juntamente com a proposta comercial**, se possível, catálogos ou folders ou prospectos e/ou folhetos em português, ofertados com descrição detalhada do modelo, marca, características, especificações técnicas e outras informações que possibilitem a avaliação ou ficha técnica do produto, contendo no mínimo as especificações constantes no item 3.3. **Das Especificações Técnicas e Quantidades Estimadas**. Serão aceitas cópias das especificações obtidas em sítios dos fabricantes na Internet, em que constem o respectivo endereço eletrônico, caso não haja prospectos ou sítio na internet para comprovação dos serviços, o licitante deverá apresentar documento expresso do fabricante afirmando a oferta dos serviços e ou produtos.
- **24.4.** A Licitante deverá apresentar ficha técnica descritiva do item e deverá conter, inclusive, a afirmação do compromisso de entrega dos produtos nas características e especificações descritas. Ficando ressalvado que a descrição a ser ofertada deverá ser o da realidade do objeto, não podendo ser cópia fiel do contido no presente aviso especifico, salvo se este corresponder em sua integralidade às especificações requisitadas.

25. CONDIÇÕES GERAIS

- **25.1.** Caso não haja expediente na data marcada para a entrega e recebimento dos serviços, ficará automaticamente adiada para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo local.
- **25.2.** O presente instrumento objetiva apresentar regramento acerca da aquisição proposta pela unidade requisitante, restando preservados na íntegra, aspectos relativos à definição técnica, quantitativos, destinação e outras informações relativas ao objeto, sendo de competência desta SEDUC-GCOM, tão somente os aspectos relativos às normas de enquadramento da modalidade.

26. ANEXOS

26.1. Anexo I - Minuta do Contrato (0035057765)



Documento assinado eletronicamente por **Janete Aparecida Pereira**, **Técnico(a)**, em 12/01/2023, às 12:14, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no artigo 18 caput e seus §§ 1º e 2º, do Decreto nº 21.794, de 5 Abril de 2017.



Documento assinado eletronicamente por **Adriana Marques Ramos**, **Gerente**, em 12/01/2023, às 12:15, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no artigo 18 caput e seus §§ 1º e 2º, do Decreto nº 21.794, de 5 Abril de 2017.



Documento assinado eletronicamente por **Ana Lucia da Silva Silvino Pacini**, **Secretário(a)**, em 12/01/2023, às 20:36, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no artigo 18 caput e seus §§ 1º e 2º, do Decreto nº 21.794, de 5 Abril de 2017.



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site <u>portal do SEI</u>, informando o código verificador **0035057750** e o código CRC **A0DAA81E**.

Referência: Caso responda este Termo de Referência, indicar expressamente o Processo nº 0029.069438/2022-16

SEI nº 0035057750



GOVERNO DO ESTADO DE RONDÔNIA Secretaria de Estado da Educação - SEDUC

SAMS

SOLICITAÇÃO E AQUISIÇÃO DE MATERIAIS/SERVIÇOS – SAMS

Nº Processo: 0029.221151/2021-14				
Unidade Orçamentária: 16.0001 – Secretaria de Estado da	Unidade Orçamentária: Secretaria de Estado da Educação – SEDUC			
Educação – SEDUC	Unidade Solicitante: Gerência Administrativa – GAD(CRE's)			

Objeto: Formação de Registro de Preços para futura e eventual Aquisição de Materiais Permanentes: Cadeiras, Mesas, Poltronas e Sofás, a fim de atender as demandas apresentadas pelas Unidades Educacionais e Coordenadorias Regionais de Educação da rede estadual de ensino vinculadas à Secretaria de Estado da Educação, conforme condições, quantidades e exigências descritas no Termo de Referência e anexos.

Item	Descrição do Objeto	Unidade de Medida	Cores	Quantidade	Marca/Modelo	Preço Unitário	Valor Total
	MESA EM L (1200 X 600 X						
	1200 X 600 X 740 MM):						
	Mesa contendo no mínimo as						
	seguintes especificações:						
	dimensões aproximadas de						
	1200x600x1200x600x740mm						
	(LXPXLXPXH). Superficie						
	de trabalho: com formato em						
	"L", em madeira MDP						
	(Painéis de Partículas de						
	Média Densidade) com						
	espessura mínima de 25mm,						
	formando uma peça única;						
	Revestimento em laminado						
	melamínico de alta						
	resistência, texturizado com						
	no mínimo 0,3mm de						
	espessura na parte superior e						
	inferior da superfície; Bordas						
	retas, em todo seu perímetro,						
	com perfil de acabamento em						
	fita de poliestireno						
	semirrígido, com 3,0mm de						
	espessura no mínimo (na						
	mesma cor da superfície), contendo raio da borda de						
	contendo faio da borda de contato com o usuário com no						
	mínimo 2,5mm, conforme						
	NBR vigente, coladas pelo						
	processo HOLT-MELT (a						
	processo modi-wild (a						

quente); Dotada de 03 passa cabos, passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painéis frontais: 02 Painéis frontais em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do pelo laminado, coladas processo HOLT-MELT. fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. revestimento Todo acabamento das bordas protegendo estruturas as evitando desgastes, fissuras e entrada de umidade. Calha estrutural para passagem de fiação sob tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura no mínimo, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo

1.

I	44x520x700mm (LxPxH); A					l II	
	` ,						
	estrutura vertical de ligação,						
	da base inferior com a						
	superior, deverá ser por meio						
	de duas colunas paralelas						
	confeccionadas em tubos de						
	aço com Ø44mm e						
	espaçamento mínimo entre						
	elas de 100mm, formando um						
	pórtico. Uma coluna deverá						
	•						
	conter 04 furos para fixação						
	do painel frontal e calha						
	estrutural por meio de rebites						
	repuxo; As colunas deverão						
	possuir sistema de						
	travamento inferior por meio						
	de barra de aço, medindo						
	3/16"x3/8", com dimensão						
	longitudinal de 100mm,						
	soldado por meio de processo						
	MIG; Entre as colunas tem						
	duas alças, equidistantes do						
	centro 200mm,						
	confeccionadas em chapa de						
	aço com espessura mínima de						
	1,5mm, para fixação das						
	tampas removíveis; Tampas						
	laterais removíveis, tanto do						
	interno como do lado externo,						
	dobradas em chapa de aço						
	*						
	com espessura mínima de						
	1,25mm, medindo 95mm de						
	largura e com 04 abas de						
	10mm dobradas (duas de						
	cada lado). Altura de 675mm						
	a tampa externa e 634mm a						
	interna. Sistema de engate						
	por meio de grapas metálicas						
	sem arestas cortantes, com						
	recorte arqueado na parte						
	inferior para remoção e						
	passagem de fiação; Base						
	superior do pórtico em chapa						
	de aço #14 (no mínimo),						
	dobrada, medindo 448x44mm						
	e com abas de 10mm. Os						
	cantos das dobras deverão ser						
	arredondados com raio						
	mínimo de 5mm e as						
	extremidades das abas						
	arredondadas com raio						
	mínimo de 10mm, evitando						
	arestas cortantes, sem uso de						
	ponteiras plásticas; A base						
	superior deverá conter dois						
	furos com formato oblongo,						
	medindo 20mm; Na base						
	inferior, parte frontal do						
	pórtico, perpendicular às						
	colunas, contém um apoio em						
	chapa de aço com espessura						
	chapa de aço com espessura						
	SAMS 0032	383683	SELOOO).221151/2021- ⁻	14 / ng 4		
	SAIVIS 0032	.505005	OL1 0028	1.44 I I J I/4U4 I-	17/ pg. 4		

	mínima de 1,5m, dobrada a					
	180°, formando um arco com					
	laterais retas e um trapézio					
	irregular com a base					
	retangular. A extremidade					
	anterior será soldada na					
	coluna e extremidade					
	posterior receberá uma peça					
	com formato semiesférico					
	moldado em peça única, sem					
	emendas, diâmetro de 50mm					
	e altura de 45mm, com					
	suporte interno em aço para					
	fixação da sapata niveladora.					
	Sapatas niveladoras em					
	poliuretano com fibra de					
	•					
	vidro de 2.1/2, com diâmetro					
	mínimo de 60mm, possui					
	formato cônico na parte					
	superior e reto na inferior.					
	Regulagem mínima de					
	15mm. Acabamento e					
	montagem: A fixação da					
	estrutura aos tampos é feita					
	_					
	através de buchas metálicas,					
	cravadas abaixo dos tampos e					
	parafusos com rosca					
	milimétrica e arruelas de					
	pressão. Todas as peças					
	deverão receber tratamento de					
	,					
	zinco) por imersão, a pintura					
	será no sistema de					
	eletrostático epóxi-pó.					
1	MESA EM L (1400 X 600 X					
	*					
	1400 X 600 X 740 MM):					
	Mesa contendo no mínimo as					
	seguintes especificações:					
	dimensões aproximadas de					
	1400x600x1400x600x740mm					
	(LXPXLXPXH). Superficie					
	de trabalho: com formato em					
	"L", em madeira MDP					
	(Painéis de Partículas de					
	Média Densidade) com					
	espessura mínima de 25mm,					
	formando uma peça única;					
	Revestimento em laminado					
	melamínico de alta					
	resistência, texturizado com					
1	no mínimo 0,3mm de					
	espessura na parte superior e					
	inferior da superfície; Bordas					
	retas, em todo seu perímetro,					
	com perfil de acabamento em					
	fita de poliestireno					
		ii l	Ī	II		
	semirrígido, com 3,0mm de					
	semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na					

contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR vigente, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Dotada de 03 passa cabos, passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas para embutidas receber os parafusos fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painéis frontais: 02 Painéis frontais em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo: Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Todo revestimento acabamento das bordas protegendo as estruturas evitando desgastes, fissuras e entrada de umidade. Calha estrutural para passagem de fiação sob tampo, permitindo o acesso a todo de cabeamento energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura no mínimo, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ 01 divisor de cabos. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar

estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22, fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo		A definir.	1382				
---	--	------------	------	--	--	--	--

15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: estruturas laterais em forma de um "L", com medidas aproximadas 44x520x700mm (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de com Ø44mm espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do 200mm, centro confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634mm a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo,

medindo 20mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem		
emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi-pó.		
MESA IMPRESSORA: Mesa contendo no mínimo as seguintes especificações: dimensões aproximadas de 600X600X740mm (LXPXH). Superfície de trabalho em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em		

fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superficie), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR vigente, coladas pelo processo HOLT-MELT (a Passagem quente); para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel frontal: em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado. coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de ZAMAK. travamento em Todo revestimento das bordas acabamento protegendo as estruturas evitando desgastes, fissuras e entrada de umidade. Calha estrutural para passagem de sob fiação o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com no mínimo dois pontos para instalação de tomadas de energia (conforme padrão brasileiro de plugues e tomadas) e dois pontos para instalação de tomadas tipo RJ 01 divisor de cabos. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas

horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais aproximadas de 44x520x700mm (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610mm a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas	nidade A definir.	2943	
--	-------------------	------	--

ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas,		
deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi-pó. MESA PARA PLENÁRIO		
DE AUDITÓRIO: Mesa contendo no mínimo as seguintes especificações: dimensões aproximadas de 1200x600x740mm (LXPXH). Tampo/Superfície de trabalho: com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de		

	espessura na parte superior e inferior da superfície; Bordas						Î
	retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em						
	fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de						
	espessura no mínimo (na						
	mesma cor da superfície),						
	contendo raio da borda de contato com o usuário com no						
	mínimo 2,5mm, conforme						
	NBR vigente, coladas pelo						
	processo HOLT-MELT (a						
	quente); Passagem para						
	fiação com acabamento em						
	PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com						
	diâmetro de 60mm; A parte						
	inferior do tampo deverá						
	conter buchas metálicas						
	embutidas para receber os parafusos de fixação do						
	tampo à estrutura metálica da						
	mesa. Painel frontal: em						
	madeira MDP (painéis de						
	partículas de média densidade) com 18,0mm de						
	espessura no mínimo e						
	500mm de altura.						
	Revestimento em laminado						
	melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor						
	da superfície de trabalho; As						
	bordas deverão ser retas e						
	recebem proteção de fita de						
	poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no						
	mínimo, na mesma cor do						
	laminado, coladas pelo						
	processo HOLT-MELT. A						
	fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio						
	de quatro pinos de aço com						
	rosca padrão M6 e tambor de						
4.	travamento em ZAMAK. Todo revestimento e	Unidade	A definir.	212			
	Todo revestimento e acabamento das bordas		demin.				
	protegendo as estruturas						
	evitando desgastes, fissuras e						
	entrada de umidade. Calha estrutural para passagem de						
	fiação sob o tampo,						
	permitindo o acesso a todo						
	cabeamento de energia,						
	lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com						
	no mínimo dois pontos para						
	instalação de tomadas de						
	energia (conforme novo						
	padrão brasileiro de plugues e tomadas) e dois pontos para						
	tomadas) e dois pomos para			l	II		

instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Dois pés laterais em aço, cada pê composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo aproximadamente 668,\$x62x40mm, R20 na parte externa da coluna. Pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente 580x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas c movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interigadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas medicias, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi-pó.				
c Ol divisor de cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo aproximadamente 668,5x62x40mm, R20 na parte externa da coluna. Pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente 580x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resisiência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser atravéx de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propoirai a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão propierio rimersão, a pintura será no sistema de	instalação de tomadas tipo RJ			
pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo aproximadamente 668,5x62x40mm, R20 na parte externa da coluna. Pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente 580x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propoficar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura so tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a printura será no sistema de				
composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo aproximadamente 668,5x62x40mm, R20 na parte externa da coluna. Pata iniferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente 580x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão proporçiora a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafisos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão propierior pimersão, a pintura será no sistema de				
verticais em chapa de aço #18 medindo aproximadamente 668,5x62x40mm, R20 na parte externa da coluna. Pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente 580x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosea milimétrica e arruelas de presão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
medindo aproximadamente 668,5x62x40mm, R20 na parte externa da coluna. Pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente 580x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafissos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	*			
668,5x62x40mm, R20 na parte externa da coluna. Pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente \$\$80x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosea milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
parte externa da coluna. Pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente 580x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	_			
inferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente 580x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propojciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	III			
de aço #16 medindo aproximadamente \$\$80x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MiG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente \$635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	1 -			
aproximadamente \$80x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propojeiar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
\$80x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodízios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão de conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	,			
para sapatas niveladoras do lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propoiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
lado frontal (para fixar a mesa) soldadas pelo processo MIG e rodizios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
mesa) soldadas pelo processo MIG e rodízios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	1 -			
MIG e rodízios do lado oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
oposto (para facilitar o transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
transporte), estrutura de alta resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	1			
resistência com cargas e movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	1 1			
movimentações. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
chapa #20, medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
aproximadamente 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	1			
tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
e superior passagem para subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	1			
subida e decida de cabos. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
propiciar a estruturação do conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
conjunto. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	,			
através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	,			
cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	III			
milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	1 1			
deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	1			
fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de				
zinco) por imersão, a pintura será no sistema de	II			
será no sistema de	, \			
eletrostatico epoxi-po.				
	eletrostatico epoxi-po.			

5.	MESA PARA PROJETOR, COM BARRAS PROTEÇÃO: Mesa para projetor contendo no mínimo as seguintes especificações: Mesa-Suporte Tripé, compatível com todos os modelos de Projetor/Datashow e Notebook. Bandeja desmontável e inclinável com variação de -70° e +70°, com haste retrátil de 3,0m de altura, com molas internas e borboletas para ajuste de altura. Tripé telescópico com 2 Bandejas (Projetor e Notebook) em Aço; Inclinação para frente e para trás e com giro de 360° permitindo ajuste de ângulos diversos; Medida Universal para Notebooks e Projetores (40cm x 35cm). Fita de velcro ajustável e regulável para prender e fixar o notebook e o projetor. Acabamento com Pintura Epóxi (eletrostática) de alta resistência. Capacidade para 10Kg sobre bandeja; Tripé confeccionado em tubo de alumínio redondo super leve e resistente com conexões de nylon injetado 100%. Medida dos tubos: Superior: 1", Intermediário: 1.1/8" e Inferior: 1.1/4". Ajuste de altura variando entre 0,80 e 3,0m. Deverá acompanhar bolsa para transporte.	Unidade	A definir.	819		
	MESA PARA REUNIÃO, RETANGULAR (2000 X 1200 X 740 MM): com no mínimo as seguintes especificações: Dimensões aproximadas de 2000X1200X740mm (LXPXH). Tampo constituído em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm, com uma caixa de tomadas central dupla com					

6.	tampa em aço. Um painel frontal em MDP com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão com bordas em PVC extrudado de 1mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Todo revestimento e acabamento das bordas protegendo as estruturas evitando desgastes, fissuras e entrada de umidade. Uma calha central para passagem dos cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo aproximadamente 668,5x62x40mm R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente 600x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras. Entre as colunas verticais deverá haver uma tampa externa sacável em aço chapa #20 medindo aproximadamente 635x118x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras e fixação nas colunas verticais e tampa interna fixa em chapa #20 medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas as tampas deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo aproximadamente 600x43x15mm. Acabamento das bordas em fita de PVC coladas a quente. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. MESA PARA REUNIÃO, RETANGULA ROLLA ROL	Unidade	A definir.	203		
	1200 X 740 MM): com no mínimo as seguintes especificações: Dimensões					

(LXPXH). Tampo constituído em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente em todo seu perimetro, com raio mínimo de 2,5mm, com uma caixa de tomadas central dupla com tampa em aço. Um painel frontal em MDP com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão com bordas em PVC extrudado de 1mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Todo revestimento e acabamento das bordas protegendo as estruturas evitando desgastes, fissuras e entrada de umidade. Uma calha central para passagem dos cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo aproximadamente 668,5x62x40mm R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente 600x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras. Entre as colunas verticais deverá haver uma tampa externa sacável em aço chapa #20 medindo aproximadamente 635x118x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras e fixação nas colunas verticais e tampa interna fixa em chapa #20 medindo aproximadamente 635x118x20mm. Ambas as tampas deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo aproximadamente 600x43x15mm. Acabamento		A definir.	221151/2021-1	4 / pg. 17			
--	--	------------	---------------	------------	--	--	--

	das bordas em fita de PVC coladas a quente. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. MESA PARA REUNIÃO,					
8.	MESA PARA REUNIÃO, RETANGULAR (2700 X 1200 X 740 MM): com no mínimo as seguintes características: Dimensões aproximadas de 2700X1200X740mm (LXPXH). Tampo constituído em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm, com uma caixa de tomadas central dupla com tampa em aço. Um painel frontal em MDP com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão com bordas em PVC extrudado de 1mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Todo revestimento e acabamento das bordas protegendo as estruturas evitando desgastes, fissuras e entrada de umidade. Uma calha central para passagem dos cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo aproximadamente 668,5x62x40mm R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo aproximadamente 600x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras. Entre as colunas verticais deverá haver uma tampa externa sacável em aço chapa #20 medindo aproximadamente	Unidade	A definir.	70		
	635x118x20mm com sistema de fixação com suporte de SAMS 0032	383683	SEI 0029	9.221151/2021-	14/pg 18	

60 da co pe tra (fo im sis	roximadamente 0x43x15mm. Acabamento s bordas em fita de PVC ladas a quente. Todas as ças de aço deverá receber tamento de fosfatização osfato de zinco) por tersão, a pintura será no stema de eletrostático epóxi.					
RI 12 no es ap 36 (L co 25 en ba an ac de ton tan fro de an mo co ex es es lan re da es fis un pa Do en	ESA PARA REUNIÃO, ETANGULAR (3600 X 100 X 740 MM): contendo mínimo as seguintes pecificações: Dimensões roximadas de 100X1200X740mm XPXH). Tampo bipartido em MDP de 100X1200X740mm de 100X1200X740mm de 100X1200X740mm MDP de 100X1200X740mm de 1	Unidade	A	312		

	668,5x62x40mm R20 na	II		I] 11
	T						
	parte externa da coluna. Uma						
	pata inferior estampada em						
	chapa de aço #16 medindo						
	aproximadamente						
	_						
	600x73x25mm com suporte						
	para sapatas niveladoras.						
	Entre as colunas verticais						
	deverá haver uma tampa						
	externa sacável em aço chapa						
	-						
	#20 medindo						
	aproximadamente						
	635x118x20mm com sistema						
	de fixação com suporte de						
	cremalheiras e fixação nas						
	colunas verticais e tampa						
	•						
	interna fixa em chapa #20						
	medindo aproximadamente						
	635x118x20mm. Ambas as						
	tampas deverão proporcionar]				
	na parte inferior e superior						
	•						
	passagem para subida e						
	decida de cabos. A parte						
	superior da estrutura será em						
	chapa de aço #14 formato						
	"U" medindo						
	aproximadamente						
	600x43x15mm. Acabamento						
	das bordas em fita de PVC						
	coladas a quente. Todas as						
	peças de aço deverá receber						
	tratamento de fosfatização						
	(fosfato de zinco) por						
	`						
	imersão, a pintura será no						
	sistema de eletrostático epóxi						
	MESA RETA (1200 X 600						
	X 740 MM): contendo no						
	mínimo as seguintes						
	especificações: Dimensões						
	aproximadas de						
	1200X600X740mm						
	(LXPXH). Superfície de						
	trabalho em madeira MDP						
	(Painéis de Partículas de						
	Média Densidade) com						
	espessura mínima de 25mm,						
	formando uma peça única.						
	Revestimento em laminado						
	melamínico de alta						
	resistência, texturizado com						
	no mínimo 0,3mm de						
	espessura na parte superior e						
	inferior da superfície; Bordas						
	retas, em todo seu perímetro,						
	com perfil de acabamento em						
	fita de poliestireno						
	semirígido, com 3,0mm de						
	espessura no mínimo (na						
	•						
	mesma cor da superfície),						
	contendo raio da borda de						
	contato com o usuário com no						
	1	H		i I	ii .		. II

mínimo 2,5mm, conforme		
NBR vigente, coladas pelo		
processo HOLT-MELT (a		
quente); Dotada de 02 passa		
cabos, passagem para fiação		
com acabamento em PVC		
rígido texturizado na mesma		
cor do tampo, com diâmetro		
de 60mm; A parte inferior do		
tampo deverá conter buchas		
metálicas embutidas para		
receber os parafusos de		
fixação do tampo à estrutura		
metálica da mesa. Painel		
frontal: em madeira MDP		
(painéis de partículas de		
média densidade) com		
18,0mm de espessura no		
baixa pressão nas duas faces,		
na mesma cor da superfície		
de trabalho; As bordas		
deverão ser retas e recebem		
proteção de fita de		
poliestireno semirrígido com		
1,0mm de espessura, no		
mínimo, na mesma cor do		
laminado, coladas pelo		
processo HOLT-MELT. A		
fixação do painel frontal na		
estrutura deverá ser por meio		
de quatro pinos de aço com		
rosca padrão M6 e tambor de		
travamento em ZAMAK.		
Todo revestimento e		
acabamento das bordas		
protegendo as estruturas		
evitando desgastes, fissuras e		
entrada de umidade. Calha		
estrutural para passagem de		
fiação sob o tampo,		
permitindo o acesso a todo		
cabeamento de energia,		
lógico e telefônico, em chapa		
de aço #16 de espessura, com		
no mínimo dois pontos para		
instalação de tomadas de		
energia (conforme novo		
padrão brasileiro de plugues e		
tomadas) e dois pontos para		
instalação de tomadas tipo RJ		
e 01 divisor de cabos.		
Componentes Metálicos: A		
sustentação do tampo deverá		
ser através de suas estruturas		
laterais, interligadas por calha		
horizontal, que deverão		
propiciar a estruturação do		
conjunto. Pés Laterais: As		
estruturas laterais em forma		
Salutaras internis em forma		

44x520x700mm (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão	estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites		definir.	3077	4 / pg. 22	
	possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das					
travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das	removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610mm a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas					
travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a interna. Sistema de engate	sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas					
travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16°x3/8°, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610mm a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as externidades das abas	mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm; Na base inferior, parte frontal do	2383683	SEI 0029).221151/2021-1	4 / pg. 22	

pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura		
MESA RETA (1200 X 800 X 740 MM): contendo no mínimo as seguintes especificações: Dimensões aproximadas de 1200X800X740mm (LXPXH). Superfície de trabalho em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidada) com		
Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de		

espessura no mínimo (na mesma cor da superficie), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR vigente, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Dotada de 02 passa cabos, passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel frontal: em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento laminado melamínico baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Todo revestimento acabamento das bordas protegendo as estruturas evitando desgastes, fissuras e entrada de umidade. Calha estrutural para passagem de sob fiação tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com no mínimo dois pontos para instalação de tomadas de (conforme energia novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e dois pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha

horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais aproximadas de 44x520x700mm (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a souperior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 044mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3716°x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; tampas laterais removiveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, defindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610mm a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base
--

superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi-pó.			
MESA RETA (1400 X 600 X 740 MM): contendo no mínimo as seguintes especificações: Medidas aproximadas 1400X600X740mm (LXPXH). Superfície de trabalho em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície; Bordas	2292692 SEL0020 22115	51/2021-14 / pg. 26	

retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR vigente, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Dotada de 02 passa cabos, passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel frontal: em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no Revestimento mínimo. laminado melamínico baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície trabalho; Asbordas deverão ser retas e recebem proteção de fita poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, pelo coladas processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Todo revestimento acabamento das bordas protegendo as estruturas evitando desgastes, fissuras e entrada de umidade. Calha estrutural para passagem de fiação sob tampo, 0 permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com no mínimo dois pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e dois pontos para instalação de tomadas tipo RJ 01 divisor de cabos.

mínimo de 5mm e as	12.	Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais aproximadas de 44x520x700mm (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610mm a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredonados com raio mínimo de 5mm e as	Unidade	A definir.	398				
--------------------	-----	--	---------	------------	-----	--	--	--	--

arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm; Na base inferior, parte frontal do	
pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça	
com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte	
superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi-pó.	
MESA RETA (1600 X 600 X 740 MM): contendo no mínimo as seguintes especificações: Medidas aproximadas 1600X600X740mm (LXPXH). Superfície de trabalho em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta	

resistência, texturizado com mínimo 0.3mm espessura na parte superior e inferior da superfície; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superficie), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR vigente, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Dotada de 02 passa cabos, passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel frontal: em madeira MDP (painéis partículas de de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Todo revestimento acabamento das bordas protegendo as estruturas evitando desgastes, fissuras e entrada de umidade. Calha estrutural para passagem de fiação sob 0 tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com no mínimo dois pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo

tomadas) e dois pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais aproximadas de 44x520x700mm (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610mm a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os	A definir. 427		
---	----------------	--	--

11		į II	11	1	1	ı '	j 11
	cantos das dobras deverão ser						
	arredondados com raio						
	mínimo de 5mm e as						
	extremidades das abas						
	arredondadas com raio						
	mínimo de 10mm, evitando						
	arestas cortantes, sem uso de						
	ponteiras plásticas; A base						
	superior deverá conter dois						
	furos com formato oblongo,						
	medindo 20mm; Na base						
	inferior, parte frontal do						
	pórtico, perpendicular às						
	colunas, contém um apoio em						
	chapa de aço com espessura						
	mínima de 1,5m, dobrada a						
	180°, formando um arco com						
	laterais retas, formado um						
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,						
	trapézio irregular com a base						
	retangular. A extremidade						
	anterior será soldada na						
	coluna e extremidade						
	posterior receberá uma peça						
	com formato semiesférico						
	moldado em peça única, sem						
	emendas, diâmetro de 50mm						
	e altura de 45mm, com						
	suporte interno em aço para						
	fixação da sapata niveladora;						
	Sapatas niveladoras em						
	poliuretano com fibra de						
	vidro de 2.1/2, com diâmetro						
	mínimo de 60mm, possui						
	formato cônico na parte						
	superior e reto na inferior.						
	Regulagem mínima de						
	15mm. Acabamento e						
	montagem: A fixação da						
	estrutura aos tampos é feita						
	através de buchas metálicas,						
	cravadas abaixo dos tampos e						
	parafusos com rosca						
	milimétrica e arruelas de						
	pressão. Todas as peças						
	deverão receber tratamento de						
	fosfatização (fosfato de						
	zinco) por imersão, a pintura						
	será no sistema de						
	eletrostático epóxi-pó.						
	отоповинео сром ро.						
	MESA RETA (800 X 600 X						
	740 MM): contendo no						
	mínimo as seguintes						
	especificações: Dimensões						
	aproximadas						
	800X600X740mm (LXPXH).						
	Superfície de trabalho em						
	madeira MDP (Painéis de						
	Partículas de Média						
	Densidade) com espessura						
	mínima de 25mm, formando						
	2011111, 10111111110						
•	·		•••	•		•	••

uma peça única.	1		
Revestimento em laminado			
melamínico de alta			
resistência, texturizado com			
II			
no mínimo 0,3mm de			
espessura na parte superior e			
inferior da superfície; Bordas			
retas, em todo seu perímetro,			
com perfil de acabamento em			
fita de poliestireno			
semirígido, com 3,0mm de			
espessura no mínimo (na			
mesma cor da superfície),			
contendo raio da borda de			
II			
contato com o usuário com no			
mínimo 2,5mm, conforme			
NBR vigente, coladas pelo			
processo HOLT-MELT (a			
quente); Dotada de 02 passa			
cabos, passagem para fiação			
com acabamento em PVC			
rígido texturizado na mesma			
cor do tampo, com diâmetro			
_			
de 60mm; A parte inferior do			
tampo deverá conter buchas			
metálicas embutidas para			
receber os parafusos de			
fixação do tampo à estrutura			
metálica da mesa. Painel			
frontal: em madeira MDP			
(painéis de partículas de			
média densidade) com			
18,0mm de espessura no			
_			
mínimo. Revestimento em			
laminado melamínico de			
baixa pressão nas duas faces,			
na mesma cor da superfície			
de trabalho; As bordas			
deverão ser retas e recebem			
proteção de fita de			
poliestireno semirrígido com			
1,0mm de espessura, no			
mínimo, na mesma cor do			
II I			
1			
processo HOLT-MELT. A			
fixação do painel frontal na			
estrutura deverá ser por meio			
de quatro pinos de aço com			
rosca padrão M6 e tambor de			
travamento em ZAMAK.			
Todo revestimento e			
acabamento das bordas			
r 8			
evitando desgastes, fissuras e			
entrada de umidade. Calha			
estrutural para passagem de			
fiação sob o tampo,			
permitindo o acesso a todo			
cabeamento de energia,			
	1		
l logico e telefonico, em chaba i	ļ II	[1]	
lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com			

instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e dois pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais aproximadas de 44x520x700mm (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas columas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma columa deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16°x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as columas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno	
---	--

	_			_	
de aço #14 (no mínimo),					
dobrada, medindo 448x44mm					
e com abas de 10mm. Os					
cantos das dobras deverão ser					
arredondados com raio					
mínimo de 5mm e as					
extremidades das abas					
arredondadas com raio					
mínimo de 10mm, evitando					
arestas cortantes, sem uso de					
ponteiras plásticas; A base					
superior deverá conter dois					
furos com formato oblongo,					
medindo 20mm; Na base					
inferior, parte frontal do					
pórtico, perpendicular às					
colunas, contém um apoio em					
chapa de aço com espessura					
mínima de 1,5m, dobrada a					
180°, formando um arco com					
laterais retas, formado um					
trapézio irregular com a base					
retangular. A extremidade anterior será soldada na					
coluna e extremidade					
posterior receberá uma peça					
com formato semiesférico					
moldado em peça única, sem					
emendas, diâmetro de 50mm					
e altura de 45mm, com					
suporte interno em aço para					
fixação da sapata niveladora;					
Sapatas niveladoras em					
poliuretano com fibra de					
vidro de 2.1/2, com diâmetro					
mínimo de 60mm, possui					
formato cônico na parte					
superior e reto na inferior.					
Regulagem mínima de					
15mm. Acabamento e					
montagem: A fixação da					
estrutura aos tampos é feita					
através de buchas metálicas,					
cravadas abaixo dos tampos e					
parafusos com rosca					
milimétrica e arruelas de					
pressão. Todas as peças					
deverão receber tratamento de					
fosfatização (fosfato de					
zinco) por imersão, a pintura					
será no sistema de					
eletrostático epóxi-pó.					
Po					
MESA REUNIÃO,					
CIRCULAR: Mesa contendo					
no mínimo as seguintes					
especificações: dimensões					
-					
aproximadas de 1200x740mm - Mesa de					
Reunião Redonda. Tampo:					
•					
com formato circular,					[

: 4 4. 0 1/0 110		I	ll .	
vidro de 2.1/2, com diâmetro				
mínimo de 60mm, possui				
formato cônico na parte				
superior e reto na inferior.				
Regulagem mínima de				
15mm; Os apoios superiores				
têm em suas extremidades				
ponteiras plásticas em				
poliuretano texturizado fosco,				
nos formatos dos tubos; Cada				
apoio será ortogonal em				
relação ao outro, tanto os				
superiores quanto os				
inferiores. Acabamento e				
montagem: A fixação da				
estrutura aos tampos é feita				
através de buchas metálicas,				
cravadas abaixo dos tampos e				
parafusos com rosca				
milimétrica e arruelas de				
pressão; Todas as peças				
deverão receber tratamento de				
fosfatização (fosfato de				
zinco) por imersão e pintura				
que será no sistema de				
eletrostático epóxi, fixada por				
meio de carga elétrica oposta,				
curada em estufa de alta				
temperatura.				
•				
CADEIRA ESTOFADA,				
LADRIKA KSTURADA.	11			
*				
COM PRANCHETA –				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações:				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros.				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente 16x30x1,2mm, soldados pelo				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente 16x30x1,2mm, soldados pelo sistema solda MIG,				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente 16x30x1,2mm, soldados pelo sistema solda MIG, conferindo acabamento a				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente 16x30x1,2mm, soldados pelo sistema solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente 16x30x1,2mm, soldados pelo sistema solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, com pintura				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente 16x30x1,2mm, soldados pelo sistema solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, com pintura eletrostática epóxi pó na cor				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente 16x30x1,2mm, soldados pelo sistema solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, com pintura eletrostática epóxi pó na cor preta curada em estufa a				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente 16x30x1,2mm, soldados pelo sistema solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, com pintura eletrostática epóxi pó na cor preta curada em estufa a aproximadamente 220° graus.				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente 16x30x1,2mm, soldados pelo sistema solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, com pintura eletrostática epóxi pó na cor preta curada em estufa a aproximadamente 220° graus. Sapatas em nylon fixadas na				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente 16x30x1,2mm, soldados pelo sistema solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, com pintura eletrostática epóxi pó na cor preta curada em estufa a aproximadamente 220° graus. Sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito				
COM PRANCHETA – PARA DESTRO OU CANHOTO: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Poltrona fixa 04 pés, espaldar médio, com braços, prancheta escamoteável e suporte aramado porta livros. Estrutura - Confeccionada com estrutura 04 pés em tubo de aço mecânico redondo curvado medindo aproximadamente 22,22x1,2mm unidos por duas barras paralelas em tubo oblongo com aproximadamente 16x30x1,2mm, soldados pelo sistema solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, com pintura eletrostática epóxi pó na cor preta curada em estufa a aproximadamente 220° graus. Sapatas em nylon fixadas na				

16. If the state of the state o	do assento com parafusos de osca métrica e porcas garras na madeira. Na parte inferior da travessa porta livro doldada a estrutura em uramado ¼. Encosto - Estrutura do encosto alto em compensado prensado a quente com lâminas mescladas de madeiras delecionadas compensada com 15mm de espessura, porcas garras embutidas com da respuma injetada de 60mm de espessura e densidade de espessura com no mínimo 80mm de largura x os esperios de espessura com confirmo 80mm de largura x os esperios de espessura com confirmo 80mm de largura x os esperios de espessura com confirmo 80mm de largura x os esperios de espessura com confirmo 80mm de largura x os esperios de espessura com confirmo 80mm de largura x os esperios de espessura com confirmo 80mm de largura x os esperios de espessura com confirmo 80mm de espessura e densidade em compensado prensado a quente com lâminas mescladas de madeiras delecionadas compensada com 15mm de espessura, porcas garras embutidas com da espessura e densidade espessura e densidade espessura e densidade de espessura e dens	Unidade	A definir.	330				
--	--	---------	------------	-----	--	--	--	--

resistência, dimenso aproximadas 240mmx360mmx18mm. Todo sistema de fixação prancheta feita através buchas metálicas/nylon similar (não serão aceit sistema de fixação de ou forma e que causem o atradireto as partes em MD Medidas mínimas - Altus 900mm, Largura: 650m Profundidade: 700m Largura do Encosto: 450m Altura do Encosto: 500m Altura do Assento: 470m Largura do Assento: 470m Profundidade d	da da de ou tos tra ito P). ra: im,		
460mm.	10.		

17.	EMPILHÁVEL: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: cadeira fixa, sem braço, empilhável, para uso irrestrito. Peça em plástico injetado com assento separado do encosto, sendo o assento parafusado na estrutura e o encosto encaixado. Encosto - Encosto em polipropileno no sistema de injeção termoplástica, em peça inteiriça moldada anatomicamente, com ventilação, acabamento texturizado. Fixada na estrutura por encaixes com travamento através de pinotampão confeccionado em polipropileno na mesma cor do encosto ou parafusos auto atarraxantes para plástico com fenda Halen. Assento - Assento em polipropileno reforçado de 8mm de espessura com formato anatômico. Sem apoio de braço. Estrutura metálica com tratamento antiferruginoso de desengraxe, estabilização, fosforização, pintura eletrostática a pó e secagem em estufa, na cor preta. A base do assento deve ser formada por tubos Ø 25,4mm e espessura de parede 1,9mm dobrados e interligados de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em chapa de aço com espessura de 2,25. Todas as extremidades dos tubos deverão ter ponteiras plásticas para acabamento. Dimensões aproximadas: assento: 47x40cm e encosto 46x31cm, altura do assento entre 40 a 48cm, altura total da cadeira 80cm (mínimo). Capacidade de peso estático de 120kg. CADEIRA GIRATÓRIA, COM APOIO PARA BRAÇOS: Cadeira contendo no mínimo as seguintes especificações: Cadeira giratória com apoio de braços para laboratório, com	Unidade	A definir.	30083			
	estrutura de assento em SAMS 0032	···	SEI 0029	.221151/2021-1	14 / pg. 40		

plástico reforçado de 8mm de espessura aproximadamente com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e densidade de 55 e tecido. As medidas do assento devem ser de 465mm de largura x 465mm de profundidade aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em peça inteiriça, com ventilação, confeccionado em PP (Polipropileno copolímero) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir uma abertura na parte inferior que servirá como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões devem ser aproximadamente de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados. Sendo unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda Halen. A base do assento deve ser formada por tubo Ø 25,4 mm e espessura de parede 1,9 mm dobrado e interligado de um lado à outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em chapa de aço com espessura de 2,25. Altura do assento deve ser regulável de 432 à 532mm de altura, aproximadamente; A largura total da cadeira deve ser em torno de 580mm. A estrutura do assento deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e encosto. A tensão desse reclinamento simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinamento deve ser ajustável por meio de uma	Unidade	A definir.	17770				
---	---------	------------	-------	--	--	--	--

manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Coluna deve ser de modelo gás com curso de 100mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, a coluna deve ser coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A base do apoio de braço deve ser fabricada em tubo Ø 25,4mm curvado e soldado na base do assento. Sobre o tubo deve ser fixado o apoio confeccionado em PP injetado através de parafusos para plástico. Base Standard Diretor fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 1,5mm de espessura, conformada na ponta do tubo para encaixe do			
pino do rodízio com uma carenagem texturizada injetada em polipropileno como acabamento e acabamento telescópico na coluna à gás. Rodízios de Nylon. O Diâmetro da base deve ser de 680mm aproximadamente; Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiras plásticas para acabamento.			
POLTRONA FIXA, ESPALDAR BAIXO, COM APOIO PARA BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: Encosto Revestido Interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 em forma anatômica com espessura média de 40mm. Largura de 430mm e altura			

19.	de 390mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Suporte do Encosto Suporte fixo para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,00mm de espessura com nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. 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 utilizan do fluor zircônio. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com densidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Apoia-braço fixo injetado em termoplástico texturizado, indicado para cadeiras e poltronas de médio porte com grande resistência mecânica. Estrutura fixa contínua curvada a frio em máquina automática, em tubo de aço curvado com disamero de 25,40mm e espessura de 2,25mm e placa do assento	Unidade	A definir.	444				
-----	---	---------	------------	-----	--	--	--	--

	em aço estampado de			[
	3,00mm totalmente soldada					
	por sistema MIG e					
	acabamento de superficie					
	•					
	pintado. Acabamento em					
	pintura eletrostática realizado					
	por processo totalmente					
	automatizado em tinta pó,					
	revestindo totalmente a					
	estrutura com película de					
	aproximadamente 60 <i>mícrons</i>					
	com propriedades de					
	resistência a agentes					
	químicos, com pré-tratamento					
	antiferruginoso (desengraxe e					
	processo de nanotecnologia					
	utilizando fluor zircônio). A					
	estrutura deve possuir					
	acoplamento para fixação do					
	suporte do encosto tipo					
	lâmina diretamente na placa					
	de fixação do assento. Deslizadores envolventes					
	injetados em polipropileno.					
	Poliéster Crepe Composição:					
	100%, Poliéster Gramatura:					
	270 g/m2 (± 5%) Largura do					
	rolo: 1,40 m \pm 0,05 m Fios					
	(Urdume): 16 (mínimo) Fios					
	(Trama): 14 (mínimo).					
	Poliéster Crepe.					
	POLTRONA FIXA,					
	ESPALDAR BAIXO, SEM					
	APOIO PARA BRAÇOS:					
	contendo no mínimo as					
	seguintes especificações:					
	Encosto Revestido Interno em					
	polipropileno injetado					
	estrutural de grande					
	resistência mecânica,					
	conformado anatomicamente.					
	Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de					
	CFC, alta resiliência, alta					
	resistência a propagação de					
	rasgo, alta tensão de					
	alongamento e ruptura, baixa					
	fadiga dinâmica e baixa					
	deformação permanente com					
	densidade de 45 a 55 kg/m3					
	em forma anatômica com					
	espessura média de 40mm.					
	Largura de 430mm e altura					
	de 390mm. Capa de proteção					
	e acabamento injetada em					
	polipropileno texturizado					
	com bordas arredondadas que					
	dispensam o uso do perfil de					
li .		Ī		i l	1	1
	PVC. Suporte do Encosto			1	<u> </u>	, "
	PVC. Suporte do Encosto Suporte fixo para encosto					
	Suporte do Encosto Suporte fixo para encosto fabricado em chapa de aço					

20.	estampada de 6,00mm de espessura com nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. 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 fluor zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento Revestido Interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Estrutura fixa contínua curvada a frio em máquina automática garantindo confiabilidade e resistência, em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40mm e espessura de 2,25mm e placa do assento em aço estampado de 3,00mm totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superficie pintado. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a fundamente com tinta pó, revestindo totalmente a fundamente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a fundamente a fun	Unidade	A definir.	5167			
-----	--	---------	------------	------	--	--	--

		O Company	n .
estrutura com película de			
aproximadamente 60 mícrons			
com propriedades de			
resistência a agentes			
\mathcal{E}			
químicos, com pré-tratamento			
antiferruginoso (desengraxe e			
processo de nanotecnologia			
utilizando <i>fluor zircônio</i> , que			
garantem grande resistência			
mecânica e excelente			
acabamento). A estrutura			
/			
possui acoplamento para			
fixação do suporte do encosto			
tipo lâmina diretamente na			
placa de fixação do assento			
sendo mais resistente que a			
usual fixação no compensado			
anatômico. Deslizadores			
3			
polipropileno. Poliéster Crepe			
Composição: 100% Poliéster			
Gramatura: 270 g/m2 (± 5%).			
Largura do rolo: 1,40 m ±			
0,05 m. Fios (Urdume): 16			
(mínimo) Fios (Trama): 14			
(mínimo) Poliéster Crepe			
` '			
Preto Poliéster Crepe Preto.			
POLTRONA GIRATÓRIA,			
TIPO PRESIDENTE,			
,			
ENCOSTO EM TELA,			
COME ADOLO DADA			
COM APOIO PARA			
CABEÇA E BRAÇOS:			
CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as			
CABEÇA E BRAÇOS:			
CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações:			
CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado			
CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero			
CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura			
CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas			
CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço			
CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do			
CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do			
CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do			
CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura.			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura.			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de +/-			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de +/-5%. Atendendo assento assento as estrutura de la com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de -/-5%. Atendendo assento injetado assento são 469mm de largura e 4mm de espessura.			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de +/-5%. Atendendo aos requisitos/normas vigentes			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de +/-5%. Atendendo assento assento as estrutura de la com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de -/-5%. Atendendo assento injetado assento são 469mm de largura e 4mm de espessura.			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de +/-5%. Atendendo aos requisitos/normas vigentes referente a flamabilidade e			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de +/-5%. Atendendo aos requisitos/normas vigentes referente a flamabilidade e são auto-extinguíveis.			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de +/-5%. Atendendo aos requisitos/normas vigentes referente a flamabilidade e são auto-extinguíveis. Revestimento em couro			
contendo no mínimo as seguintes especificações: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões aproximadas da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de +/-5%. Atendendo aos requisitos/normas vigentes referente a flamabilidade e são auto-extinguíveis.			

duas partes, sendo: Quadro		I I					l
externo do encosto alto,							l
injetado em poliamida 6 com							l
30% de fibra de vidro, o							l
quadro possui acabamento							l
texturizado e as seguintes							l
dimensões aproximadas:							l
474mm de largura x 558mm							l
de altura. Painel interno do							l
encosto em tela alto, injetado							l
em Poliestireno de alto							l
impacto, o painel possui							
acabamento texturizado e as							
seguintes dimensões							
aproximadas: 473mm de							l
largura x 564mm de altura. O							
quadro se fixa ao painel							
através de parafusos e auxilia							l
na fixação da tela do encosto.							
Tecido em tela importado							l
confeccionado em poliéster,							l
com fechamento em zíper na							
parte inferior. Estrutura e							l
mecanismos: Confeccionado							l
com caixa e demais							
componentes para fixação							l
desta em chapa de aço com							l
espessura de 3 mm,							l
acabamentos injetados em							l
polipropileno copolímero.							l
Acabamento superficial							l
fosfatizado e pintado com							l
tinta em pó epóxi. Com							l
acoplamento para furação do							
assento 200mmx153mm. Sua							l
inclinação mínima é de -20 e							l
máxima de 20°. Possui							
sistema de regulagem de							l
altura através da alavanca							l
localizada ao direito do							l
mecanismo e alavanca de							
regulagem de tensão de							l
inclinação por meio de um							l
manipulo exclusivo							
localizado internamente à							l
alavanca de regulagem de							l
altura. Mecanismo com ponto							l
de giro avançado em 105mm							
ao do eixo de giro horizontal,							l
dotado de sistema anti-shock							l
proporcionando assim							l
excelente conforto. Dotado de							l
bloqueio no movimento de							l
inclinação em 4 posições por							l
meio de uma alavanca							l
exclusiva localizada no lado		A					l
esquerdo. Sistema interno de	Unidade	definir.	10				l
transferência de esforços							l
através de engrenagens							l
paralelas injetadas em							l
Poliamida 6 com fibra e							l
II	li l	ıı l	ı İ	II .	ı	ı II	

21.

cônicas injetadas em liga de Zamac5 para regulagem de dispositivos tensão, transferência de movimentos através de alavancas de aço conformadas. Estrutura base confeccionada em liga de alumínio, moldada pelo processo de injeção sob alta pressão. Permite junção de rodízios por meio de pino de encaixe de 11mm diâmetro. A base possui raio de 350,5mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 338mm (eixo central da base ao eixo central de fixação do rodízio) e altura de 79mm (parte inferior da pata à parte superior do cone Morse desprovida de rodízio). A base possui acabamento polido. Α coluna confeccionada em aço tubular 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x1,50 mm, montada com pistão a gás importado classe 3, com diâmetro externo de 28mm, com conificação 1o26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso de regulagem milimétrica 100, 130 e 140mm (normais de linha), e cursos de 200 e 270mm (especiais), bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com 100mm de altura injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório. Telescópios de 3 estágios, injetado polipropileno copolímero com 57mm (diâm. sup.) x 71mm (diâm. inf.) x 317mm de altura. Braços e Apoio de Cabeça: Braço composto por duas partes, sendo a esquerda e a direita, corpo do braço confeccionado em alumínio, com acabamento polido. O braço possui sistema regulagem de altura, através de botão localizado na parte superior frontal do braço. O

braço possui sistema de regulagem de afastamento do assento, através de alavanca localizada na parte inferior do braço. O braço possui corpo plástico injetado em poliamida 6 com acabamento texturizado, possui também apoio de braço injetado em PU fixado na parte superior do braço através de parafusos, o apoio de braço possui sistema de regulagem com movimentos em torno do eixo central e movimento no sentido frontal. O Apoio de cabeça possui estrutura injetada em polipropileno copolímero e acabamento em				
estofado, sendo revestido de forma a acompanhar mesmo acabamento do assento.				
POLTRONA GIRATÓRIA, TIPO PRESIDENTE, MONOBLOCO, ESPALDAR ALTO, COM APOIO PARA CABEÇA E BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: Base com estrutura de cinco patas, com aproximada 700mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência, uma largura aproximada de 700mm na base de apoio dos pés. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado de 11mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Rodas duplas, unidas através de eixo horizontal em aço trefilado, com acabamento em nylon (poliuretano opcional) que permite um deslizamento suave em qualquer piso. Estofados: Estrutura do assento e encosto monobloco: Chassi confeccionado em compensado prensado a quente com lâminas mescladas de madeiras selecionadas compensada	2383683 SEL0029	9.221151/2021-14 / pg.	49	

22.	Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superficie expandida com aproximadamente 50mm de espessura e densidade D33, manta superior com camada soft de espuma expandida. Na parte superior formatação de apoio para cabeça, grampeadas a madeira compensada, todo conjunto com acabamentos sem uso de perfil. Braços: Apoia braço com corpo em alumínio fundido com acabamento polido, fixado a lateral do conjunto monobloco através de parafusos métricos internos. Na base superior Deve possuir apoio de braço um poliuretano integral-skim injetado, com 260mm de largura, aproximadamente. Mecanismo: Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio, e placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência mecânica, totalmente pintada pelo sistema epóxi pó, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento sincronizado de assento e encosto e com movimento relax, com os seguintes comandos: Regulagem de altura de 100mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento em várias posições anti-impacto. Mecanismo excêntrico com ajuste de tensão através de manipulo lateral com sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Sapatas envolventes injetadas me mylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Esta estrutura Deve possuir chapa metálica de 3mm soldada pelo sistema MIG, para fixação do conjunto de assento e encosto. Medidas mínimas: Altura: 1100mm, Largura do	Unidade	A definir.	.221151/2021-				
-----	---	---------	------------	---------------	--	--	--	--

	assento: 500mm,				
	Profundidade do assento:				
II II	480mm, Largura do Encosto:				
	500mm, Altura do Assento:				
11	420/520mm, Altura do				
	Encosto: 650mm.				
	POLEDONA CIDATÓRIA				
- 11	POLTRONA GIRATÓRIA,				
	MONOBLOCO,				
	ESPALDAR ALTO, COM				
	APOIO PARA BRAÇOS:				
	contendo no mínimo as				
	seguintes especificações:				
	Assento e encosto: Poltrona				
	com espaldar alto, assento e				
	encosto constituído em				
II II	concha única. Estrutura em				
	madeira multilaminada				
II II					
	moldada anatomicamente,				
- 11	com apoio lombar, a quente				
- 11	com pressão de 10 Kgf/cm²,				
- 11	com espessura mínima de 15				
	mm; Contracapa em peça				
	única para encosto e assento				
	confeccionada em madeira				
	compensada com espessura				
	mínima de 6mm, revestida				
	em couro natural; O				
II II	estofamento deverá ser em				
	espuma laminada com alta				
	densidade, com 50mm de				
	espessura no mínimo,				
	revestido em couro natural;				
	Largura do assento 500mm e				
	e				
	profundidade da superfície do				
II II	assento de 475mm, no				
	mínimo; Largura do encosto				
	500mm e extensão vertical do				
	encosto de 575mm, no				
II II	mínimo. Estrutura e				
	mecanismos: Mecanismo que				
	permite a regulagem de altura				
	e reclinação do assento,				
	estampado em chapa de aço				
	1009/1010 FQDO com				
	espessura mínima de 3 mm e				
	placa do cone Morse injetada				
	em alumínio. Acabamento				
11	superficial fosfatizado e				
11	pintado com tinta pó epóxi				
	com camada de no mínimo				
	80μm e acoplamento à				
	furação do assento medindo				
	200x195mm. Possui sistema				
- 11	de regulagem de tensão de				
- 11	inclinação por meio de um				
	manípulo exclusivo				
	localizado na parte frontal do				
- 11	mecanismo, o intervalo de				
	reclinação do assento é				

23.	20°, com bloqueio em 5 posições, acionada por alavanca exclusiva localizada no lado esquerdo, a regulagem de altura do assento é acionada por alavanca exclusiva localizada ao lado direito do mecanismo. As alavancas são confeccionadas em aço 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo possui ponto de giro avançado em 165mm em relação ao eixo de giro horizontal, com sistema antishock, proporcionando excelente conforto ao usuário da cadeira; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120μm; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317mm Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da	Unidade	A definir.	632				
-----	--	---------	------------	-----	--	--	--	--

compoce confect tubula secção soldada 1045. encaix confect acabar patas em pototal direction duplo, injetade engend haste en 1006/1 superfi de 1 1010/1 diâmed lubrifi perma acabar eixo; única será garras estrutu produz estamplamina parafue e arrue confect 6x55m integra semirra Acabar expansa estrutu produz estamplamina parafue e arrue confect 6x55m integra semirra Acabar expansa estrutu produz estamplamina parafue e arrue confect 6x55m integra semirra Acabar expansa estrutura produz estamplamina parafue e arrue confect 6x55m integra semirra Acabar expansa estrutura e arrue confect fox 55m integra semirra expansa estrutura e arrue confect fox 55m integra semirra expansa estrutura e arrue confect fox 55m integra semirra expansa estrutura e arrue confect fox 55m integra semirra expansa estrutura e arrue confect fox 55m integra semirra expansa estrutura e arrue confect fox 55m integra semirra expansa estrutura e arrue confect fox 55m integra semirra expansa estrutura e arrue confect fox 55m integra semirra expansa estrutura e arrue confect fox 55m integra semirra expansa estrutura e arrue confect fox 55m integra semirra expansa estrutura e arrue confect fox 55m integra e arrue	elíptica. As patas são as em luva de aço Possui buchas para e de rodízios cionado em aço e mento na união das à luva confeccionada olipropileno. Diâmetro e 685mm e altura sem os de 174mm; Rodízio com capas e rodas las em resina de naria Poliamida 6. A confeccionada em aço 008 com tratamento icial zincado e diâmetro lmm Eixo em aço 020, rodas com cro de 50mm. Possui cação interna mente e capa de mento que envolve o A fixação da concha a estrutura da cadeira por meio de porcas de ¼" cravadas na cra interna do assento, cidas em aço 1020 dado com rosca da de ¼", por sos Philips tipo panela elas de pressão. Braços: cionados em alumínio am, apoio em espuma			
ser u MIG e				
DIRE MON no mespeci interlo monob Estofa assent Chassi compequente mescla selector com	OBLOCO: contendo nínimo as seguintes ficações: Poltrona fixa cutor espaldar médio bloco com braços. dos: Estrutura do e encosto monobloco. confeccionado em ensado prensado a com lâminas			

24.	com alta resistência mecânica. Provida de superfície expandida com aproximadamente 50mm de espessura e densidade D33, manta superior com camada soft de espuma expandida. Braços: Apoia braço com corpo em alumínio fundido com acabamento polido, fixado a lateral do conjunto monobloco através de parafusos métricos internos. Na base superior Deve possuir apoio de braço um poliuretano integral-skim injetado, com 260mm de profundidade e 50mm de largura, aproximadamente. Base interlocutora: Estrutura contínua em "S": Estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado pneumaticamente com diâmetro de aproximadamente 31,75mm e espessura de 1,9mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície cromado. Sapatas envolventes injetadas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Esta estrutura deve possuir chapa metálica de 3mm soldada pelo sistema MIG, para fixação do conjunto de assento e encosto. Medidas mínimas: Altura: 900 mm, Largura do assento: 500 mm, Profundidade do assento: 480 mm, Largura do Encosto: 500 mm, Altura do Encosto: 480 mm.	Unidade	A definir.	2718		
	POLTRONA TIPO DIRETOR, FIXA, ENCOSTO EM TELA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação dos braços em duas posições. As dimensões da estrutura de assento são 469mm de					

25.	profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura, aproximadamente. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de +/-5%. Atendem aos requisitos/normas vigentes referente a flamabilidade e são auto extinguíveis. Revestimento em couro ecológico ou tecido. Encosto: Estrutura do encosto confeccionada em duas partes, sendo: Quadro externo do encosto baixo, injetado em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, o quadro possui acabamento texturizado e as seguintes dimensões aproximadas: 474mm de largura x 469mm de altura. Painel interno do encosto em tela baixo, injetado em Poliestireno de alto impacto, o painel possui acabamento texturizado e as seguintes dimensões aproximadas: 473mm de largura x 477mm de altura. O quadro se fixa ao painel através de parafusos e auxilia na fixação da tela do encosto. Tecido em tela importado confeccionado em poliéster, com fechamento em zíper na parte inferior. Estrutura: Confeccionado em tubo de aço 1008/1010 25,4mm x 2,25mm. Na estrutura é soldado o quadro de fixação do assento que contém quatro furos com diâmetro 8,5mm espaçados entre si 200mm x 153mm, é soldada também a rabeta plana para cadeira Tela que contém três furos de diâmetro 9mm distanciados entre si 30mm x 24mm e distanciados 20mm da parte frontal da rabeta. Base interlocutora: Estrutura contínua em "S": Estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado pneumaticamente com diâmetro 3,75mm e aproximadamente 31,75mm e	A definir.	20		
	com diâmetro de				

sistema MIG e acabamento de superfície cromado. Sapatas envolventes injetadas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Esta estrutura deve possuir chapa metálica de 3mm soldada pelo sistema MIG, para fixação do conjunto de assento e encosto. Braço injetado em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. O braço possui aproximadamente 305mm de altura x 282mm de profundidade x 192mm de largura e possui ainda 3 furos oblongos de raio 3,8mm x 15mm, distanciados entre si 55mm x 55mm, a furação auxilia na fixação do braço no chassi de assento. O braço possui acabamento texturizado.				
POLTRONA GIRATÓRIA, PARA DIGITADOR, ESPALDAR BAIXO, COM APOIO DE BRAÇOS REGULÁVEIS: Cadeira espaldar baixo operacional (tipo digitador) contendo no mínimo as seguintes especificações: Encosto com revestimento interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 em forma anatômica com espessura média de 40mm. Largura de 430mm e altura de 390mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com 6,00mm de espessura, dotada de nervura		29.221151/2021-14 / pg. 5	56	

estrutural de reforço. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestiaño totalmente aserniura com pelicula de aproximadamente 60 microris com propriedades de resisfência a agente químicos, com pel-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluor zircônio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poplamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatómico multilariniado (7 laminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretan flexivel isenta de CTC, alta resisiência, alta resistência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 c moldada a antomicamente com espessura média de 40mm. Profundidad e de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredonádas que dispensam de contato permanente. Com corpo fabricado com bordas arredonádas que dispensam o o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MGC em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de catampagem progressiva. Corpo e encosto articulado em chapa de aço de 2mm contormados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto articulado em chapa de aço de 2mm contormados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto articulado em chapa de aço de 2mm contormados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto processo de estampagem progressiva.							
Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com pelicula de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pró-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utiliza ndo fluor zirchiao). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com accionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetuda em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado antómico multilaminado (7 láminas com 1,5mm cada) moldada a queme. Espuma injetuda em poliurcitano flexivel iscenta de CCC, alta resiliência, alta resistência poliurcitano flexivel iscenta de CCC, alta resiliência, alta resistência poliurcitano flexivel iscenta de CCC, alta resiliência, alta resistência poliurcitano flexivel iscenta de CCCC, alta resiliência, alta resistência poliurcitano flexivel iscenta de CCCC, alta nesiliência, alta resistência poliurcitano flexivel iscenta de CCCC, alta resiliência, alta resistência com tombien de anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 47mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento nijetadas sob o assento em polipropileno texturizado. com bordas arredondadas que dispensamo o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	estrutural	de reforco.					
eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agente químicos, com propriedades de resistência a agente químicos, com pre-itratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilitzando plane zircónio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resima de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates flúceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatómico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em polipropileno texturizado de la resistência, alta resistência com popuration de supara de 45mm. Capa de proteção e cacabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredonádas que dispensam o uso do peril de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MG cm chapa de aço estampada de 3mm e encosos arriculado en chapa de aço estampada de 3mm e encosos arriculado en chapa de aço estampada de 3mm e encosos		,					
processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 micrors com propriedades de resistência a agentes quimicos, com pré-tratamento antificruginoso (desengrave e processo de nanotecnologia utilizando filmo zircónio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm c 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáccis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropilemo texturizado. Assento revestido interno em compensado anatómico multilaminado (7 faminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexivel isenta de CPC, alta resiliência, alta resistência, alta resistência a propagação de rasgo, afta tensão de alongamente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm el argura de 465mm. Capa de profueção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que filmente com densidade de 45 a 60 kg/m³ e moldada a quente. Com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm el argura de 465mm. Capa de profueção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do porfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG cm chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e cneosto articulado cm chapa de aço estampada de 3mm e cneosto articulado cm chapa de aço estampada de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		•					
automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com prefuralmento antiferruginoso (desengrave e processo de nanotecnologia utilizando/fluor zircónio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60 mm e 12 posições de ajuste, com accionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáccis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropilemo texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 láminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resisiência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alatogamento e ruptura, baixa fadiga dinámica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada a anatomicamente com espessura média de 440mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assentio em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que cispensam o o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 2mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de							
revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengrave e processo de nanotecnologia utilizando filmo tirchino). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60 mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botôes ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fâceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em poliproplieno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 laminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexivel isenta de CPC, alta resisiência, alta resisiência, alta resisiência, alta resisiência propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com espessura média de 40mm. Profundidade de 45 a 55 kg/m² e moldada a anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de profução e acabamento injetada sob o assento em poliproplieno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço estampada de 30m e encosto articulado em chapa de aço	^						
estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resisiência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluor sixónio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado com resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica c durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encesto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatómico multilaminado (7 láminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma nipetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resisiência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinámica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com densidade de 46 anatomicamente com densidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o de porto de contato permanente. Com corpo fábricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3 mm e cneosto articulado em chapa de aço estampada de 3 con control permanente, com corpo fábricado em chapa de aço estampada de 3 con conformados por processo robotizado de de cama cencosto articulado em chapa de aço estampada de contato permanente, com corpo fábricado em chapa de aço estampada de contato permanente, com corpo fabricado em chapa de aço estampada de de 3 mm e encesto articulado em chapa de aço estampada de contato permanente, com corpo fabricado em chapa de aço estampada de contato permanente, com corpo fabricado em chapa de aço estampada de contato permanente, com corpo fabricado em chapa de aço estampada de contato permanente com companados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		-					
aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengrave e processo de nanotecnologia utilizando fluor zircónio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecanica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 láminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em polipropileno texturizado de CFC, alta resisiência, alta resisiência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinámica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m² e moldada anatomicamente com expessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de 3mm e encosto arriculado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto arriculado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto arriculado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto arriculado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
com propriedades de resistència a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluor zincônio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 laminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexivel isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permamente com densidade de 45 a 55 kg/m3 c moldada anatomicamente com espessava média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permamente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de aron contormados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto articulado em chapa de aço estampada de aco de estampagem progressiva. Corpo e encosto		_					
resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengrave e processo de nanotecnologia utilizando fluor zircónio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica c durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado a manômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiléncia, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento eruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada a nanomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção c acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredonadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado em chapa de aço estampada de 3mm e necosto artículado em chapa de aço estampada de 3mm e necosto artículado em chapa de aço estampada de 3mm e necosto artículado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	^						
quimicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengrave e processo de nanotecnologia utilizando fluor zircônio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 laminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexivel isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 467mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arrecdondada que de forma de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arrecdondada que de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 20 de estampagem progressiva. Corpo e encosto	•	•					
antiferruginoso (desengrave e processo de nanotecnologia utilizando fluor zircónio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fâceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resilência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada a natomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e caebamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arrecdondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e necosto artículado em chapa de aço estampada de 3mm e necosto artículado em chapa de aço estampada de 3mm e necosto artículado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		0					
processo de nanotecnologia utilizando fluor zircônio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fâceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de protoção e acabamento injetadas sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de on conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
utilizando fluor zirconio). Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fâceis e precisos Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexivel isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência, alta resistência, alta resistência, alta tensistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado do solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado cm resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido intemo em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada a natomicamente com espessura média de 470mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto progressiva. Corpo e encosto	•	•					
de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliprotano esta esta de assenso a poliprota esta esta de assenso, alta tensão de alaongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 470mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto inforgessiva.		,					
e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido intermo em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexivel isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada a natomicamente com espessura média de 470mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto artículado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
acionamento automático sem necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fâceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 láminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiléncia, alta resistência, alta resistência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com copo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
necessidade de botões ou manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido intermo em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropilnoo texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto artículado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		-					
manipulos. O sistema de regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fâceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 láminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinámica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampagem progressiva. Corpo e encosto							
regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fâceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma nijetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampagem progressiva. Corpo e encosto							
resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fâceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	_	O sistema de					
poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fâceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 láminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto progressiva. Corpo e encosto	regulagem	fabricado em					
poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fâceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 láminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 47mm. Profundidade de 47mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	resina de	e engenharia					
resistência mecânica c durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada da 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	poliamida (r	_					
fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 láminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		-					
fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 láminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	durabilidade,	com engates					
suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatômico multilaminado (7 láminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		-					
em polipropileno texturizado. Assento revestido interno em compensado anatómico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MiG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	_	_					
Assento revestido interno em compensado anatómico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliéncia, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 47mm. Profundidade de 47mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		_					
compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 470mm. Profundidade de 470mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 45 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resiséncia a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	•						
quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resisitência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		`					
poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	-	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	•	ē					
resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	*						
rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		·					
alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	,	•					
com espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		-					
assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	•	* '					
texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	acabamento	injetada sob o					
arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	assento en	n polipropileno					
o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
o uso do perfil de PVC. Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	arredondadas	que dispensam					
Mecanismo de contato permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
permanente, com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		-					
fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		•					
MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto							
de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto	_						
processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto		_					
progressiva. Corpo e encosto		•					
		1 0					
SAMS 0032383683 SEL0020 221151/2021 14 / pg = 57	progressiva.	Corpo e encosto					
. 1800. 1 10 17 30 307 3		SAMS 0033	383683	SEL 0020	221151/2021.4	4/ng 57	

, ,		II	II	İ	II	ii	II .	11
	com 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 fluor zircônio).							
	Sistema de regulagem do							
	encosto com bloqueio em							
	qualquer posição e livre							
	flutuação. Travamento do							
	,							
	conjunto através de 8 (oito)							
	lâminas com sistema tipo "freio fricção" realizado							
	,							
	através de alavanca de ponta							
	excêntrica que permite a							
	liberação e o bloqueio do							
	conjunto de forma simples.							
	Sistema preciso de							
	acoplamento a coluna central							
	dá-se através de cone <i>morse</i> .							
	Coluna de Regulagem de							
	Altura e Tubo Telescópico							
	por acionamento a gás com							
	90mm de curso aproximado,							
	fabricada em tubo de aço de							
	50mm e 1,50mm de							
	espessura. Acabamento em							
	pintura eletrostática realizado							
	por processo totalmente							
	automatizado em tinta pó,							
	revestindo totalmente a							
	estrutura com película de							
	aproximadamente 60 mícrons							
	com propriedades de							
	resistência a agentes							
	químicos, com pré tratamento							
	antiferruginoso (desengraxe e							
	processo de nanotecnologia							
	utilizando fluor zircônio).							
26.	Bucha guia para o pistão	Unidade	A definir	593				
	injetada em resina de		definir.					
	engenharia poliacetal de alta							
	resistência ao desgaste e							
	calibrada individualmente							
	com precisão de 0,03mm.							
	Com comprimento de 70mm							
	proporciona guia adequada							
	para o perfeito funcionamento							
	do conjunto, evitando folgas							
	e garantindo a durabilidade.							
	Pistões a gás para regulagem							
	de altura em conformidade							
	com a norma vigente, fixados							
	ao tubo central através de							
ıı İ	u	II.	II	1	Ш	i I	ii .	41

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 acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, 0 que confere facilidade para montagem e eventuais casos manutenção. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base de aço tubular revestida em polipropileno. Com 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular 25 x 25 x 1,50mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado totalmente processo automatizado em tinta pó, revestindo totalmente estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons propriedades com resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluor zircônio, que garantem grande resistência mecânica excelente e Alojamento acabamento). para engate do rodízio no diâmetro de 1mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado, sem emendas. Seu sistema preciso acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais manutenção. Possui de 620mm diâmetro (dimensão entre centro do pistão e centro do rodízio). 50mm Rodízio com diâmetro. Rodízio duplo, com rodas de 50mm de diâmetro

injetadas de em resina engenharia, possui banda de rodagem mórbida poliuretano, para ser utilizado em qualquer tipo de piso, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. Estrutura rodízio (cavaletes) injetados em resina de engenharia. O sistema de acoplamento entre rodas deve ser por duplo sistema de engate: Engate das rodas ao eixo de aço horizontal e outro engate do cavalete às rodas (flange). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Apoia-braço injetado em termoplástico Parte superior do apoia-braço injetado em termoplástico texturizado. Suporte do apoio de braços regulável injetado em termoplástico texturizado e estrutura de aço estampada com 6,00mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por totalmente processo automatizado em tinta pó, revestindo totalmente estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons propriedades com resistência agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluor zircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Possui regulagem vertical com 7 estágios e curso de 55mm. O sistema interno de regulagem é fabricado em resina de poliacetal. engenharia Regulagem de distância interna dos apoia braços (abertura) com curso 55mm por apoia-braço (total de abertura 110mm) através manípulo ergonômico provendo um ajuste milimétrico. Poliéster Crepe Composição: 100%, Poliéster Gramatura: 270 g/m2 (± 5%)

Largura do rolo: 1,40m ± 0,05mFios (Urdume): 16 (mínimo)Fios (Trama): 14 (mínimo)Poliéster Crepe Azul Royal.		
POLTRONA GIRATÓRIA, PARA DIGITADOR, ESPALDAR BAIXO, SEM APOIO DE BRAÇOS: contendo no mínimo as seguintes especificações: cadeira operacional com encosto revestido em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 em forma anatômica com espessura média de 40mm. Largura de 430mm e altura de 390mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Suporte do Encosto: Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com 6,00mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento		
antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando <i>fluor zircônio</i>). Regulagem de altura do apoio lombar com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com		

acionamento automático sem necessidade de botões ou de manípulos. Sistema fabricado regulagem em engenharia resina de poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto, injetada em polipropileno texturizado. Assento com revestimento interno compensado em anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5mm cada) moldada a quente. Espuma poliuretano injetada em flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente espessura média de 40mm. Profundidade de 470mm e largura de 465mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Mecanismo com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Corpo e encosto com acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons propriedades com de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando *fluor* zircônio. Sistema de regulagem do encosto com bloqueio em qualquer posição e livre Unidade 285 definir. flutuação. Travamento do conjunto através de 8 (oito)

27.

lâminas com sistema tipo fricção" realizado através de alavanca de ponta excêntrica para liberação e bloqueio do conjunto de forma simples. Sistema de acoplamento a coluna central através de cone morse. Coluna de Regulagem de Altura em Tubo Telescópico. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás 90mm de com curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50mm e 1,50mm de espessura. Acabamento pintura em eletrostática realizado por totalmente processo automatizado em tinta pó, revestindo totalmente estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons com propriedades resistência agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando *fluor* zircônio. Bucha guia para o pistão resina injetada em de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente com precisão de 0,03mm, com comprimento de 70mm. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma vigente, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas tratadas termicamente. Sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone morse. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado. Base de aço tubular revestida em polipropileno. Com 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular 25 x 25 x 1,50mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado totalmente processo por automatizado em tinta pó, revestindo totalmente estrutura com película de

n "		, "	 ,	ī	
	proximadamente 60 mícrons				
II II	com propriedades de				
II II	esistência a agentes				
g	químicos, com pré-tratamento				
a	ntiferruginoso (desengraxe e				
l p	processo de nanotecnologia				
11 -	ıtilizando <i>fluor zircônio</i> .				
	Alojamento para engate do				
	odízio no diâmetro de 11mm				
	eito através de conformação				
	frio na extremidade da haste				
	la base. Capa protetora em				
	polipropileno injetado				
11	exturizado, sem emendas.				
	Sistema preciso de				
	coplamento a coluna central				
II II	través de cone <i>morse</i> . Possui				
	de 620mm				
11 11 1	dimensão entre centro do				
11 -	oistão e centro do rodízio).				
	Rodízio duplo, com rodas de				
5	00mm de diâmetro injetadas				
e	em resina de engenharia com				
b	oanda de rodagem mórbida				
11 11	em poliuretano, para uso em				
II II	qualquer tipo de piso, eixo				
11 11 -	vertical e maço trefilado				
	010/1020 com diâmetro de				
II II	1mm e eixo horizontal				
	ambém em aço trefilado				
II II	.010/1020. Estrutura do				
	odízio (cavaletes) injetados				
11 11	em resina de engenharia. O				
	istema de acoplamento entre				
	odas por duplo sistema de				
	engate: Engate das rodas ao				
	eixo de aço horizontal e outro				
II II	engate do cavalete às rodas				
	flange). Eixo vertical dotado				
	le anel elástico em aço que				
11 -	possibilita acoplamento fácil				
	e seguro à base. Composição:				
	00% Poliéster Crepe Azul				
F	Royal, Gramatura: 270 g/m2				
	± 5%) Largura do rolo: 1,40				
11 11 7	$m \pm 0.05$ m Fios (Urdume): 16				
	mínimo)Fios (Trama): 14				
11 11 1	mínimo).				
	<i>'</i>				
	,				
	POLTRONA GIRATÓRIA,				
	ESPALDAR MÉDIO,				
	COM APOIO DE BRAÇOS				
F	REGULÁVEIS: contendo				
l n	no mínimo as seguintes				
II II	especificações: Assento -				
II II	nterno em compensado				
	natômico multilaminado (7				
11	âminas com 1,5mm cada)				
	*				
II II	nuldada a dilente Henimo l				
;.	noldada a quente. Espuma				
i	noidada a quente. Espuma njetada em poliuretano				

flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e baixa ruptura, fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 em forma anatômica com espessura média de 40mm. Capa de acabamento proteção e injetada polipropileno em texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Profundidade de 465mm e largura de 490mm, mínimo. Encosto - Interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma injetada poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m3 em forma anatômica com espessura média de 40mm. Capa de proteção acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Largura de 430mm e altura de 460mm, no mínimo. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada com 6,00mm de espessura, dotada de nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou Sistema de manípulos. regulagem fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica durabilidade, com engates fáceis e precisos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado.

28.	Mecanismo - com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3mm e encosto articulado em chapa de aço de 2mm conformados por processo de estampagem progressiva. Sistema com regulagem do encosto com bloqueio em qualquer posição ou livre flutuação do conjunto. Travamento do conjunto através de sistema tipo "freio fricção" de 8 (oito) lâminas de comando por alavanca de ponta excêntrica que permite a liberação e o bloqueio do conjunto de forma simples. Sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com aproximadamente 135mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50mm e 1,50mm de espessura. Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente com precisão de 0,03mm, com comprimento de 70mm. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma vigente, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas tratadas termicamente. Sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone morse. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base - com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta, modificador de impacto e fibra de vidro com características de excepcional	Unidade	A definir.	6166			
-----	--	---------	------------	------	--	--	--

resistência tenacidade, mecânica, resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11mm dispensando o uso de buchas de fixação. Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse. Rodízio - rodízio duplo, com rodas de 50mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical dotado de anel elástico em aço para acoplamento fácil e seguro à base. Injetado em nylon com grande resistência estrutural. Adequado para uso pisos acarpetado similares. Suporte do apoiabraço regulável injetado em termoplástico texturizado e estrutura de aço estampada com 6,00mm de espessura. Regulagem vertical com 7 estágios e curso de 55mm. Sistema interno de regulagem fabricado em resina de engenharia poliacetal. distância Regulagem de interna dos apoia-braços de através manípulo ergonômico para ajuste milimétrico a necessidade do usuário. As partes metálicas (metais ferrosos) devem ter acabamento em pintura eletrostática, realizado por totalmente processo automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHs. revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente mícrons, com propriedades de resistência agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso isento (VOC's) metais pesados, compostos orgânicos voláteis

ou	hidrocarbonetos			
aromátic	* II			
	s. Revestimento em oliéster crepe 100%.			
	•			
POLTR	ONA GIRATÓRIA,			
ESPAL	DAR MÉDIO, SEM			
APOIO contendo	,			
seguinte				
	giratória média sem			
apoio pa Interno	ara braços. Assento - em compensado			
	co multilaminado (7			
	com 1,5mm cada)			
injetada	a quente. Espuma em poliuretano			
	isenta de CFC, alta			
	ia, alta resistência a			
	ção de rasgo, alta de alongamento e			
ruptura,	baixa fadiga			
	a e baixa deformação			
	ente com densidade de 5 kg/m3 em forma			
anatômi	ca com espessura			
média o proteção	de 40mm. Capa de e acabamento			
injetada				
texturiza	ido com bordas			
	ladas que dispensam do perfil de PVC.			
	idade de 465mm e			
largura	de 490mm, no			
poliprop	Encosto - Interno em ileno injetado			
estrutura	ıl de grande			
resistênc	ria mecânica, ado anatomicamente.			
Espuma	l l			
_	nno flexível isenta de			
	lta resiliência, alta cia a propagação de			
rasgo,	alta tensão de			
	ento e ruptura, baixa			
fadiga deforma	dinâmica e baixa ção permanente com			
densidad	le de 45 a 55 kg/m3			
	ma anatômica com a média de 40mm.			
Capa	de proteção e			
acabame	ento injetada em			
poliprop	ileno texturizado das arredondadas que			
dispensa	m o uso do perfil de			
	argura de 430mm e			
	e 460mm, no mínimo.			
regulage	m de altura fabricado			
em chap	oa de aço estampada			

11		11	Ī	11	II	II		ı
	com 6,00mm de espessura,							
	dotada de nervura estrutural							
	de reforço que confere alta							
	resistência mecânica. Apoio							
	lombar com regulagem de							
	altura com curso de 60mm e							
	12 posições de ajuste, com							
	acionamento automático sem							
	necessidade de botões ou							
	manípulos. Sistema de							
	regulagem fabricado em							
	resina de engenharia							
	poliamida (nylon 6) de alta							
	resistência mecânica e							
	durabilidade, com engates							
	fáceis e precisos. Capa do							
	suporte para encosto injetada							
	em polipropileno texturizado							
	Mecanismo - com corpo							
	fabricado por processo							
	robotizado de solda sistema							
	MIG em chapa de aço							
	estampada de 3mm e encosto							
	articulado em chapa de aço							
	de 2mm conformados por							
	processo de estampagem							
	progressiva. Sistema com							
	regulagem do encosto com							
	bloqueio em qualquer posição							
	ou livre flutuação do							
	conjunto. Travamento do							
	conjunto através de sistema							
	tipo "freio fricção" de 8 (oito)							
	lâminas de comando por							
	alavanca de ponta excêntrica							
	que permite a liberação e o							
	bloqueio do conjunto de							
	forma simples através de							
	toque com pouco esforço. Seu							
	sistema preciso de							
	acoplamento a coluna central							
	dá-se através de cone <i>morse</i> ,							
	o que confere facilidade para							
	montagem e casos eventuais		l .					
29.	de manutenção. Coluna de	Unidade	A	574				
-/-	regulagem de altura por		definir.					
	acionamento a gás com							
	aproximadamente 135mm de							
	curso, fabricada em tubo de							
	aço de 50mm e 1,50mm de							
	espessura. Bucha guia para o							
	pistão injetada em resina de							
	engenharia poliacetal de alta							
	resistência ao desgaste e							
	calibrada individualmente							
	com precisão de 0,03mm.							
	Com comprimento de 70mm							
	proporciona guia adequada							
	para o perfeito funcionamento							
	do conjunto, evitando folgas							
	e garantindo a durabilidade.							
n l	ıı	11	ii	li .	п	II .	n I	1

Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma vigente, fixados ao tubo central através de porca rápida. Movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Sistema preciso acoplamento ao mecanismo e a base através de cone morse. telescópica Capa elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base - com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta, modificador de impacto e fibra de vidro com características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência abrasão dos calçados produtos químicos. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11mm dispensando o uso de buchas de fixação. Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone que confere morse, 0 facilidade para montagem em eventuais de casos manutenção. Rodízio rodízio duplo, com rodas de 50mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. Eixo vertical dotado de anel elástico em aço para acoplamento fácil e seguro à base. Injetado em nylon de alta resistência estrutural. Indicado para uso

em piso acarpetados e similares. As partes metalicas (metais ferrosos) devem ter acabamento em pintura cletrostitica, realizado por processo totalmente automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHs, revestindo totalmente a estrutura com pelicula de aproximadamente 60 micross, com propriedados de resistência a agentes químicos, com propriedados de resistência a agentes químicos, com profrendes de metais pesados, (VOCS) compostas orgânicos voláteis ou bidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento - tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAI, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicumente a quente com pressão de 10 kgrênn², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espossura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto gran de dureza e espessura míxima de 2mm, intercaladas sempre cm número impar, com coca coscamite a base de uréa formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flevivel, isento de CFC (clorofluorarbureto), isocimanto 100% MDI — Agente expunsor de água; alta resiliência: baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² ½-2, espessura mínima de 65mm e profindidade da suspericas de desempenho estabelecidas nas normas tericas da ABNT. Largara de 465mm e profindidade da susperica do						
similares. As paries metalicas (metais forrosos) devem ter acabamento em pintura elelrosática, realizado por processo totalmente automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme diretiva Rolls, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 micrors, com propriedades de resistência a agentes químicos, com prel-tratamento antiferraginoso isento de metais pesados, (VOCS) compostos orgânicos voldeiros ou hidrocarbonetos aromáticos policiclicos e solventes. Revestimento - tecido policister crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA. TIPO CAINA: contendo no minimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/Cem², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura minima de 12mm, tuitilizando Biminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de urcia formo baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetade, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (cloroflaorasarbeto), lisocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +² 2, espessura minima de 55mm. Possui as propriedades mechanicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT Largura de 465mm e		em piso acarpetados e				
(metais ferrosos) devem ter acabamento em pintura cletrostática, realizado por processo tolamente automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHs, revestindo totalmente a estrutra com pelicula de aproximadamente 60 microsa, com propriedades de resistência a agentes químicos, com profriedades de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAI, AUTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira munitaliaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgrfcm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renovâveis e projeto rodizios sustentâveis, com alto grau de dureza e espessura mínima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de urcia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorearbureto), isociamato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resilicência; do para de dureza e espessura mínima de CFC (clorofluorearbureto), isociamato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resilicência medianta de CFC (clorofluorearbureto), isociamato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resilicência de de Geompenho estabelecidas nas normas tecnicas e de desempenho estabelecidas nas normas tecnicas da ABNT. Larguat de 465mm e						
eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme direiva RoHs, revestinda totalmente a estrutura com pelicula de aproximadamente 60 micross, com propriedades de resistência a agentes químinos, com profriedades de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policiclicos e solventes. Revestimento eteido poliéster crepe 100%. CADERA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CANA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgfcm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renovâveis e projeto rodzinos sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura mínima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baiva emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorearbureto), socianato 100% MD1 – Agente expansor de água; alta resiliência; Ilamabilidade; densidade de S0 Kg/m² +/- 2, espessura mínima de 57mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		(metais ferrosos) devem ter				
processo totalmente automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHs, revestindo totalmente a estrutura com pelicula de aproximadamente do microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferraginoso isento de metais pesados. (VOC's) compostes orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento – Estrutura do assento em andeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/fcm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura minima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intrecaladas sempre em wâmero ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de polituretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelocidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		acabamento em pintura				
processo totalmente automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHs, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente do microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferraginoso isento de metais pesados. (VOC's) compostes orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAINA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento Estrutura do assento em andeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/lcm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura minima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intrecaladas sempre em uúmero ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelocidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		eletrostática, realizado por				
automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHs, revestindo totalmente a estrutura com pelicula de aproximadamente 60 micross, com propriedades de resistência a agentes químicos, com per-tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) composios orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policificicos e solventes. Revestimento etecido polister crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAINA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgfcm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexivel, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência: baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +/- 2, espessum mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas têcnicas da ABNT. Largura de 465mm e		· ·				
pó isenta de metais pesados conforme diretiva Rolfs, revestindo totalmente a estrutura com pelicula de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Fatrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgr/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura minima de 12mm, Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de urcia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência: baixa flamabilidade; densidade de 50 Kgr/m² +/- 2, espessura minima de 55mm. Possuí as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		*				
conforme diretiva Rolls, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químinos, com profretamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgánicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos polícíclicos e solventes. Revestimento - tecido politister crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgg'em?, conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de 12mm. Utilizando lâminas de 12mm. Utilizando lâminas de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de urêia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas tenicas da ABNT. Largura de 465mm e						
revestindo totalmente a estrutura com pelicula de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pre-fratamento antiferruginoso iscento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento - tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no minimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kg/m², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm, Utilizando láminas de 10orestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de urcia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexivel, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MD1 – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² + C. 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas tecnicas da ABNT. Largura de 465 mm e						
estrutura com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com profretamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos políteclicos e solventes. Revestimento - tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAI, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Fistrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kgfcm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura minima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de polituretano flexível, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +/- 2. espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		7				
aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos volláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento - tecido policíster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kg/fcm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza c espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de ureía formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² + f- 2; espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas têcnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOCs) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento - tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com cepessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uróa formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		II -				
resistência a agentes quimicos, com pré-tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento - tecido policister crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAI., ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgfcm². conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréta formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexivel, isento de CFC (cloroflourcarburetto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propricedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
químicos, com pré-tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento - tecido poliéster cepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no minimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com presão de 10 Kg/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm, Utilizando láminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa lamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecanicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policificos e solventes. Revestimento - tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgfem², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza c espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexivel, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
metais pessados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento - tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf'cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarburcto), isocianato 100% MDI - Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +/- 2, espessura minima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento - tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorarbureto), isociamato 100% MD1 — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		_				
ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgfcm³, conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentiáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas têcnicas da ABNT. Largura de 465mm e		· · · · · · · · · ·				
aromáticos policíclicos e solventes. Revestimento - tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAI, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de urcia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		II 7 7 7 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1				
solventes. Revestimento - tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de urcía formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
tecido poliéster crepe 100%. CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renovâveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
CADEIRA GIRATÓRIA, OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no minimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa filamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		tecido poliéster crepe 100%.				
OPERACIONAL, ALTA, TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa filamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
TIPO CAIXA: contendo no mínimo as seguintes específicações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada antomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de urcia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexivel, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		CADEIRA GIRATÓRIA,				
mínimo as seguintes especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m² +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		OPERACIONAL, ALTA,				
especificações: Assento - Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		TIPO CAIXA: contendo no				
Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		mínimo as seguintes				
madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		especificações: Assento -				
moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodizios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexivel, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		Estrutura do assento em				
quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		madeira multilaminada				
Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		moldada anatomicamente a				
Kgf/cm², conforme estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		quente com pressão de 10				
estabelecido nas Normas Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando làminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número impar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		^ -				
Regulamentadoras vigentes, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorearbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
12mm. Ūtilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
alto grau de dureza e espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		1				
espessura máxima de 2mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		•				
número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		_				
coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		1				
formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		II *				
estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
(clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
isocianato 100% MDI – Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
Agente expansor de água; alta resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
resiliência; baixa flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
flamabilidade; densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
mínima de 55mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e		III				
propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
nas normas técnicas da ABNT. Largura de 465mm e						
ABNT. Largura de 465mm e		1				
profundidade da superfície do						
	11	profundidade da superfície do				1

assento de 440mm, no			[
·				
mínimo; Capa de proteção e				
acabamento injetada/moldada				
em polipropileno texturizado,				
com bordas arredondadas,				
sem uso do perfil de PVC,				
proporcionando fácil limpeza,				
contra impacto e resistência a				
produtos químicos.				
Revestimento em tecido				
100% poliéster. Encosto -				
com largura de 420mm e				
extensão vertical do encosto				
de 390mm, no mínimo;				
1				
Estrutura do encosto				
injetado/moldada				
anatomicamente, em				
polipropileno copolímero				
natural, com espessura				
mínima de 12 mm; O				
estofamento deverá ser em				
espuma injetada, com alta				
1 -				
pressão, de poliuretano				
flexível, isento de CFC				
(clorofluorcarbureto),				
isocianato 100% MDI –				
Agente expansor de água; alta				
resiliência; baixa				
flamabilidade; densidade de				
50 Kg/m ³ +/- 2, espessura				
mínima de 45mm. Possui as				
propriedades mecânicas e de				
desempenho estabelecidas				
nas normas técnicas da				
ABNT. Capa de proteção e				
acabamento injetada/moldada				
em polipropileno texturizado,				
com bordas arredondadas,				
sem uso do perfil de PVC,				
proporcionando fácil limpeza,				
alta resistência mecânica				
contra impacto e resistência a				
produtos químicos;				
Revestimento em tecido				
100% poliéster. Estrutura e				
mecanismos: Suporte para				
encosto que permite a				
regulagem horizontal,				
confeccionado em tubo de				
aço 1008/1010 perfilado,				
secção oval medindo				
16x30mm e espessura da				
parede de 1,9mm, fosfatizado				
e pintado com tinta pó epóxi				
com camada de no mínimo				
80μm. Regulagem de altura				
do encosto por manípulo				
localizado na parte anterior				
do encosto e regulagem				
horizontal por manípulo na				
por mamparo na	II II			ı II

30.	em polipropileno natural com acabamento texturizado e fole de acabamento soprado; Mecanismo que permite a regulagem de altura do assento e inclinação de 3°, estampado em chapa de aço FQDO SAE 1006/1008 – EM com espessura mínima de 3mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O acionamento da regulagem por meio de alavanca posicionada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8mm e acabamento em polipropileno copolímero; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Aro regulável com diâmetro total de 478mm, confeccionado em aço tubular SAE 1020, Ø 19,05mm e espessura mínima de 3mm, com diâmetro interno de 51mm e diâmetro total de 70mm. A caixa é confeccionada em chapa #11	Unidade	A definir.	609				
-----	--	---------	------------	-----	--	--	--	--

(espessura mínima 3mm),						
SAE 1020. Possui sistema de						
regulagem vertical por						
acionamento mecânico						
confeccionado em						
polipropileno. A bucha fixada						
internamente sobre a luva é						
confeccionada em						
polipropileno e contém						
acionamento de freios; Capa						
telescópica de 03 estágios,						
injetada em polipropileno						
copolímero com Ø 57mm na						
parte superior e Ø 71mm na						
parte inferior e altura de						
317mm. Proporciona						
acabamento e proteção à						
coluna de regulagem, sendo						
também um elemento estético						
entre a base e o mecanismo						
da cadeira. Possui eficiente						
sistema de fixação na parte						
superior e inferior, evitando que se desprenda durante o						
uso da cadeira; Base						
composta por 05 patas						
confeccionada em aço tubular						
SAE 1008/1010 – BF/BQ,						
com secção quadrada						
medindo 25x25mm e						
espessura da parede de						
1,5mm no mínimo. As patas						
são soldadas em flange Morse						
estampada em chapa de aço						
SAE 1006/1010 BQ e						
protegidas por capa de						
polipropileno copolímero.						
Possui junção para encaixe de						
rodízios ou sapatas com Ø de						
11mm, injetada em						
polipropileno copolímero.						
Diâmetro total de 690mm e						
altura sem os rodízios de						
101mm; Sapata injetada em						
polipropileno na cor preta,						
com altura útil de 63mm. A						
base de apoio com diâmetro						
de 52mm no mínimo. Possui						
haste de fixação com						
diâmetro de 11mm e anel de						
aço SAE 1010/1020 com						
tratamento superficial						
zincado; A fixação do assento						
a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4"						
cravadas na estrutura interna						
do assento, produzidas em						
aço 1020 estampado com						
rosca laminada de ¼", por						
parafusos Philips tipo panela						
e arruelas de pressão.						
pressuo.					l	
SAMS 0032	202602	SELOOSO	.221151/2021-1	1/pg 7/		

LONGARINA DE 03 LUGARES: contendo no mínimo as seguintes especificações: longarina com 3 Lugares com apoio para braço somente nas extremidades. Assento: Interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgfcm2 e espessura de 10,5mm Espuma em poliuretano flexivel HR, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, resistência de alongamento na ruptura de no mínimo 65% (média), baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 Kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40nm. Largura de 490mm e profundidade de 460mm, aproximadamente. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno atóxico, texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto: Interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexivel HR, isenta de CFC,	Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento e deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.			
resistência à propagação de rasgo, resistência de alongamento na ruptura de no	LUGARES: contendo no mínimo as seguintes especificações: longarina com 3 Lugares com apoio para braço somente nas extremidades. Assento: Interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm2 e espessura de 10,5mm Espuma em poliuretano flexível HR, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, resistência de alongamento na ruptura de no mínimo 65% (média), baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 Kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 40mm. Largura de 490mm e profundidade de 460mm, aproximadamente. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno atóxico, texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto: Interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível HR, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, resistência de			

densidade de 45 a 50 Kg/m3 e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40mm. Largura de 430mm e altura de 390mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno atóxico, texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento em couro micro perfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m2, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama ou alternativamente em tecido 100% poliéster tipo crepe com gramatura de 235 g/m2, solidez da cor à luz e à fricção e tratamento retardante à propagação de chamas. Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de 3,35mm de grande resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso, revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente de 60microns com propriedades de resistência a agentes químicos. O sistema de acoplamento á longarina através de abraçadeira e parafusos M 10, possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo mobilidade, robustez e facilidade de manutenção. Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40mm e espessura de 1,90mm acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso, revestindo totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso, revestindo totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso, revestindo totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso, revestindo totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso, revestindo totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso, revestindo totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso, revestindo totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso, revestindo totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso, re	A definir.	996				
--	------------	-----	--	--	--	--

03 lugares. Lateral para banco componível em aço,			
fabricada por processo de			
solda sistema MIG em aço			
tubular 550 x 330mm com			
formato em "T" invertido			
com acabamento de			
superficie pintado.			
Acabamento em pintura			
eletrostática totalmente			
automatizada em epóxi pó pré			
tratamento antiferruginoso,			
superfície com película de			
aproximadamente 60 mícrons			
com propriedades de			
resistência a agentes			
químicos. A lateral possui			
sistema de acoplamento á			
longarina através de			
parafusos M10 que possibilita			
a fixação em qualquer ponto			
da longarina, garantindo			
robustez e facilidade de			
manutenção. Ponteira de			
acabamento para longarina			
injetada em polipropileno.			
Apoia braços fixos somente			
nas extremidades injetados			
em termoplástico composto			
texturizado polipropileno,			
possuir grande resistência			
mecânica.			

SOFÁ DE 02 LUGARES: Sofá contendo no mínimo as seguintes especificações: Sofá de espera com 02 lugares com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com 15x15x1, 5mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento). Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superficie estofada em espuma laminada expandida com 80mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura: 800mm, Profundidade: 700mm, Altura do Encosto: 300mm, LARGURA 1700mm, Sofá 02 lugares, Largura do Encosto: 600mm, Altura do Assento: 450mm, Largura do Assento: 450mm, Largura do Assento: 450mm, Largura do Assento: 450mm, Largura do Assento: 600mm, Profundidade do Assento: 460mm.	e A definir. 748		
--	------------------	--	--

33.	SOFÁ DE 03 LUGARES: Sofá contendo no mínimo as seguintes especificações: Sofá de espera com 03 lugares com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com 15x15x1, 5mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento). Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura: 800mm, Profundidade: 700mm, Altura do Encosto: 300mm, LARGURA 2300mm, Sofá 03 lugares, Largura do Encosto: 600mm, Altura do Assento: 450mm, Largura do Assento: 45	Unidade	A definir.	743			
-----	--	---------	------------	-----	--	--	--

VALOR DA PROPOSTA: EM R\$	VALIDADE DA PROPOSTA:		PRAZO DE ENTREGA:		
LOCAL:	DATA:		TELEFONE DE CONTATO:		
BANCO:	AGÊNCIA:		AGÊNCIA:		C/C:
ASSINATURA (QUANDO RUBRICA COTAÇÃO DA EMPRESA):	ADO, NOME POR	EXTENSO OU C	ARIMBO DO RESPONSÁVEL PELA		
CARIMBO DO CNPJ/CPF-ME:	CNPJ/CPF-ME:		O DA SC/SUPEL		



Documento assinado eletronicamente por **Ana Lucia da Silva Silvino Pacini**, **Ordenador(a) de Despesa**, em 27/09/2022, às 18:03, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no artigo 18 caput e seus §§ 1º e 2º, do <u>Decreto nº 21.794, de 5 Abril de 2017.</u>



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site <u>portal do SEI</u>, informando o código verificador **0032383683** e o código CRC **70E3BB40**.

 $\textbf{Referência:} \ Caso \ responda \ este(a) \ SAMS, \ indicar \ expressamente \ o \ Processo \ n^o \ 0029.221151/2021-14$

SEI nº 0032383683



GOVERNO DO ESTADO DE RONDÔNIA Secretaria de Estado da Educação - SEDUC

MINUTA DE CONTRATO

ANEXO I

CONTRATO N°
CONTRATO N CONTRATO N CONTRATO N CONTRATO N CONTRATO N CONTRATO N CONTRATO N CONTRATO N PARA OS EDUCAÇÃO DO ESTADO DE RONDÔNIA E A EMPRESA (nome) PARA OS FINS QUE SE ESPECIFICA.
Aos dias do mês de do ano de, A Secretaria de Estado da Educação – SEDUC/RO, situado na Rua: Pe. Chiquinho S/N, Bairro Pedrinhas, no PALÁCIO RIO MADEIRA, Edifício Rio
Guaporé - Reto 1, CEP: 76.801-468, Porto Velho/RO, doravante denominada apenas
CONTRATANTE, neste ato representado pelo, RG n.º(número), CPF, e a firma, CNPJ/MF n.º, estabelecida no, em, doravante
(número), e a firma, CNPJ/MF n.º, estabelecida no, em, doravante
denominada CONTRATADA, neste ato representada pelo Sr, (nacionalidade), RG
, CPF, residente e domiciliado na, celebram o presente Contrato,
decorrente do PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº que deu origem ao Pregão, na
forma Eletrônica, de Nº, homologado pela Autoridade Competente, regido pela Lei Federal nº.
10.520/2002, Decreto Estadual nº. 12.205, de 02/06/2006, aplicando-se, subsidiariamente, no que couber,
a Lei Federal nº. 8.666/93, com suas alterações e legislação correlata, sujeitando-se às normas dos supramencionados diplomas legais, mediante as cláusulas e condições a seguir estabelecidas:
1. CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO
Constitui objeto do presente termo, a Aquisição de Equipamentos Permanente- Computadores Desktop com 2 monitores, em atendimento à necessidade do setor INFRAOBRAS/SEDUC, desta Secretaria de

estado de Educação-SEDUC, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento.

- 1.2. As especificações e quantidade estimadas do objeto desse contrato, estão previstas no Item 3.3 do Termo de Referência.
- 1.3. As informações quanto garantias estão previstas no item 3.5, e seus subitens do Termo de Referência.
- 1.4. As informações quanto a Assistência Técnica está prevista no item 3.6, e seus subitens do temo de Referência.

2. CLÁUSULA SEGUNDA – DA JUSTIFICATIVA DAS QUANTIDADES

2.1. As informações quanto as quantidades estimadas do objeto do presente contrato, estão previstas no subitem 5.2 do Termo de Referência.

3. CLÁUSULA TERCEIRA – DO LOCAL E PRAZO ENTREGA, GARANTIA E CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO

- 3.1. As informações do Local e Forma de Entrega, estão previstas no item 6, subitem 6.1 do Termo de Referência.
- 3.2. As informações do Prazo de Entrega estão previstas no item 6, subitem 6.2 do Termo de Referência.
- 3.3. As informações das Condições de Recebimento estão previstas no Item 6, subitem 6.3 do Termo de Referencia
- 3.4. As informações das garantias estão previstas no item 3.5, e seus subitens do Termo de Referência.

4. CLÁUSULA QUARTA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

4.1. As despesas do presente processo correrão por conta dos recursos consignados a Secretaria de Estado da Educação, pela Lei Orçamentária Anual do Estado de Rondônia, conforme Informação na 403/2022/ SEDUC-ASSOR (0031004937).

PROGRAMA		FONTE	NATUREZA DA DESPESA	
12.126.2121-2387- Modernizar Infraestrutura Tecnológica de TI	a	112-Recursos Destinados à Manutenção e Desenvolvimento de Ensino	4.4.90.52-Equipamentos Material Permanente	e

5. CLÁUSULA QUINTA – DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

5.1. As condições de pagamento estão previstas no item 8 do Termo de Referência.

6. CLÁUSULA SEXTA – DAS CONDIÇÕES CONTRATUAIS

- **6.1.** A formalização da contratação se dará através de Contrato Administrativo, conforme disposto no Art. 62 da Lei nº. 8.666/93.
- **6.2.** Administração convocará regularmente o interessado para aceitar ou retirar o instrumento equivalente, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contado da data da ciência ao chamamento, para no local indicado, firmar o instrumento de Contrato, nas condições estabelecidas no respectivo Termo de Referência e Edital de licitação sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei n. º 8.666/93.
- **6.3.** O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pela parte durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.
- **6.4.** É facultado à Administração, quando o convocado não assinar o termo de contrato ou não aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo e condições estabelecidos, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo obedecida a ordem de classificação e examinada a aceitabilidade da proposta classificada quanto ao objeto, valor ofertado e habilitação, podendo inclusive negociar diretamente com o proponente para que seja obtido melhor preço, independentemente da cominação prevista no art. 81 da Lei n.º 8.666/93.
- **6.5.** A recusa injustificada do licitante vencedor em receber o documento de contração, ou aceitar/retirar o instrumento equivalente dentro do prazo estabelecido pela Administração, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-o às penalidades legalmente estabelecidas na Lei. 8.666/93 e art. 7º da Lei Federal 10.520/2002.
- **6.6.** Toda e qualquer modificação, redução ou acréscimo nas disposições do Contrato será formalizada através de Termo Aditivo, exceto as previstas no § 8, do art. 65 da Lei 8.666/93.
- **6.7.** O contratado fica obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, eventuais acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do

contrato.

6.8. É obrigação do contratado de manter, durante toda execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

7. CLÁUSULA SÉTIMA – DO PRAZO DE VIGÊNCIA CONTRATUAL

7.1. O prazo de vigência do contrato será de até 12 (doze) meses contados da data de assinatura do contrato, podendo ser prorrogado na forma do art. 57, § 1°, da Lei nº. 8.666/93.

8. CLÁUSULA OITAVA – DA GARANTIA CONTRATUAL

- **8.1.** A contratada fica obrigada a prestar garantia contratual, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contados da data da assinatura do Contrato o comprovante de prestação de garantia correspondente ao percentual de 1.% (um por cento) do valor total do contrato, nos termos do art. 56 e seus parágrafos, da Lei nº. 8.666/93. A Contratada poderá optar por uma das seguintes modalidades:
- a) Caução em dinheiro, dar-se-á através de deposito bancário em conta especifica, em favor da Secretária de Estado da Educação;
- **b**) Fiança bancária ou Seguro Garantia, fica a sua prestação condicionada a aceitação pela Administração da instituição bancaria garantidora.
- **8.2** A garantia ficará à responsabilidade e à ordem da Diretoria Financeira da Contratante e somente será restituída após a execução integral do contrato e, quando em dinheiro, será atualizada monetariamente com base no IGP-M calculado pela Fundação Getúlio Vargas FGV.
- **8.3** Caso a empresa opte pelo seguro-garantia, este não poderá conter cláusulas excludentes, que exima de responsabilidades trabalhistas ou por inexecução contratual por parte da Contratada.

9. CLÁUSULA NONA - DO REAJUSTE CONTRATUAL

- **9.1.** Os valores contratados serão fixos e irreajustáveis pelo período de 12 (doze) meses, de acordo com o art. 2º, da Lei Federal nº 10.192/01, bem como, observará as disposições constantes no Decreto Estadual nº 25.829/2021.
- **9.2** O reajuste de preço poderá ser concedido desde que respeitado o lapso de 12 (doze) meses, devendo ser utilizado o índice menos gravoso pra Administração Pública.
- **9.3**. Ocorrendo a hipótese prevista no art. 13 do Decreto Estadual nº 25.829/2021, desde que requerido pela contratada e comprovado documentalmente, poderá ser concedido revisão contratual dos valores inicialmente pactuados, podendo ser concedido utilizando algum índice oficial de inflação tais como: IPCA/IBGE, bem como, outro índice que vier a substituí-los.

10. CLÁUSULA DÉCIMA - DA RESCISÃO CONTRATUAL

- **10.1.** O Termo de Contrato poderá ser rescindido nas hipóteses previstas no art. 78 da Lei nº 8.666, de 1993, com as consequências indicadas no art. 80 da mesma Lei, sem prejuízo das sanções aplicáveis.
- **10.2.** Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados, assegurando-se à CONTRATADA o direito à prévia e ampla defesa.
- **10.3.** A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão administrativa prevista no art. 77 da Lei nº 8.666, de 1993.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DO ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO

11.1. A Secretaria de Estado da Educação, conforme os termos do art. 67, § 1º e 2º, da Lei nº. 8.666/93, designará um representante para acompanhar e fiscalizar a execução do contrato, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas a execução do contrato, determinando o que for necessário à

regularização das faltas ou defeitos observados. As decisões e providências que ultrapassarem a sua competência deverão ser solicitadas a seus superiores em tempo hábil para a adoção das medidas conveniente.

11.2. O exercício da fiscalização pela CONTRATANTE, não excluirá ou reduzirá a responsabilidade da CONTRATADA.

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DA SUBCONTRATAÇÃO CESSÃO E/OU TRANSFERÊNCIA

12.1. É vedada a subcontratação, cessão e/ou transferência total ou parcial do objeto deste termo.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DAS OBRIGAÇÕES DAS PARTES

- 13.1. As obrigações da Contratante, são aquelas estabelecidas no Item 18, subitem 18.1 do Termo de Referência.
- 13.2. As obrigações da Contratada, são aquelas estabelecidas no Item 18, subitem 18.2 do Termo de Referência.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DAS SANÇÕES

14.1. As sanções aplicáveis na execução do contrato são aquelas estabelecidas no item 19 do Termo de Referência.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA -DO PREÇO

- **15.1.** O valor total da contratação é de R\$ 0,00 (VALOR POR EXTENSO), que corresponde à nota de empenho, a servir de lastro, para efetuar o pagamento dos bens/materiais referidos na cláusula primeira, tudo depois de recebidos, testados e aprovados pela CONTRATANTE. Sob nenhuma hipótese o valor mencionado será reajustado;
- **15.2.** No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DAS ALTERAÇÕES

- **16.1.** Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.
- **16.2.** A CONTRATADA é obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do Contrato.
- **16.3.** O descumprimento de qualquer Cláusula ou de simples condição deste Contrato, assim como a execução do seu objeto em desacordo com o estabelecido em suas Cláusulas e Condições, dará direito à CONTRATANTE de rescindi-lo mediante notificação expressa, sem que caiba à CONTRATADA qualquer direito, exceto o de receber o estrito valor correspondente ao fornecimento realizado, desde que estejam de acordo com as prescrições ora pactuadas, assegurada a defesa prévia.
- **16.5.** Este Contrato poderá, ainda, ser rescindido nos seguintes casos:
- **16.5.1.** Alteração do Contrato Social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da CONTRATADA, que, a juízo da CONTRATANTE, prejudique a execução deste pacto;
- **16.5.2.** Transferência dos direitos e/ou obrigações pertinentes a este Contrato, sem prévia e expressa autorização da CONTRATANTE;
- **16.5.3.** Cometimento reiterado de faltas, devidamente anotadas;

- **16.5.4.** No interesse da CONTRATANTE, mediante comunicação com antecedência de 05 (cinco) dias corridos, com o pagamento dos serviços adquiridos até a data comunicada no aviso de rescisão;
- **16.5.5.** No caso de descumprimento da legislação sobre trabalho de menores, nos termos do disposto no inciso XXXIII do Art. 7º da Constituição Federal.

17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - DA FRAUDE E CORRUPÇÃO

17.1. A CONTRATADA deverá observar os mais altos padrões éticos durante a execução do Contrato, estando sujeitas às sanções previstas na legislação brasileira.

18. CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA – DOS CASOS OMISSOS

18.1. Rege-se este instrumento pelas normas e diretrizes estabelecidas na Lei Federal nº 8.666/93, e outros preceitos de direito público, aplicando-se supletivamente os princípios da teoria geral dos contratos e disposições de direito privado.

19. CLÁUSULA DÉCIMA NONA – DAS RESPONSABILIDADES

- **19.1.** A CONTRATADA assume como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução das obrigações contratadas. Responsabiliza-se, também, pela idoneidade e pelo comportamento de seus empregados, prepostos ou subordinados, e, ainda, por quaisquer prejuízos que sejam causados à CONTRATANTE ou terceiros.
- **19.2.** A CONTRATANTE não responderá por quaisquer ônus, direitos ou obrigações vinculadas à legislação tributária, trabalhista, previdenciária ou securitária, e decorrentes da execução do presente Contrato, cujo cumprimento e responsabilidade caberão, exclusivamente, à CONTRATADA.
- **19.3.** A CONTRATANTE não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela CONTRATADA com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da CONTRATADA, de seus empregados, prepostos ou subordinados.
- **19.4.** A CONTRATADA manterá, durante toda a execução do Contrato, as condições de habilitação e qualificação que lhe foram exigidas na contratação.

20. CLÁUSULA VIGÉSIMA - DA PUBLICAÇÃO

20.1. Após as assinaturas deste Contrato a Procuradoria Geral do Estado providenciará a publicação de resumo no Diário Oficial do Estado, sem prejuízo de outras publicações que a CONTRATANTE tenha como necessárias.

21. CLÁUSULA VIGÉSIMA PRIMEIRA – DO FORO

21.1. As questões decorrentes da execução deste Instrumento que não possam ser dirimidas administrativamente serão processadas e julgadas no Foro de Porto Velho, capital do Estado de Rondônia, que prevalecerá sobre qualquer outro, por mais privilegiado que seja para dirimir quaisquer dúvidas oriundas do presente Contrato.

22. CLÁUSULA VIGÉSIMA SEGUNDA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

22.1. Declaram as partes que este Contrato corresponde à manifestação final, completa e exclusiva do acordo entre elas celebrado.

Para firmeza e como prova do acor	rdado, o presente	Contrato foi lavrado em 02	(duas) vias de igual teor,
que constitui o documento de fls.	/	, do Livro Especial nº	/ Contrato, o qual,

±				lo extraídas as cópias que s pela Procuradoria Geral d	
Porto Velho-RO,	, , ,	_ de	·	pela i rocaradoria Gerar a	o Estado.
Representante / Contrat	tada	R	Representante /	Contratante	_



Documento assinado eletronicamente por **Ana Lucia da Silva Silvino Pacini**, **Secretário(a)**, em 12/01/2023, às 20:36, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no artigo 18 caput e seus §§ 1° e 2°, do Decreto n° 21.794, de 5 Abril de 2017.



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site <u>portal do SEI</u>, informando o código verificador 0035057765 e o código CRC 5535750E.

Referência: Caso responda este(a) Minuta de Contrato, indicar expressamente o Processo nº 0029.069438/2022-16

SEI nº 0035057765



SUPERINTENDÊNCIA ESTADUAL DE LICITAÇÕES - SUPEL/RO Equipe de licitação ÔMEGA/SUPEL/RO

ANEXO II - Q	uadro	Estimativo	de Pre	ços
--------------	-------	------------	--------	-----

SUPERINTENDÊNCIA ESTADUAL DE LICITAÇÕES - SUPEL/RO Equipe de licitação ÔMEGA

ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QUANTIDAD E	QUANT. DEST.	QUANT. DEST.	PREÇO MÉDIO (E)	PARAMETRO UTILIZADO	SUBTOTAL EXCLUSIVO ME/EPP	SUBTOTAL AMPLA CONCORRÊN CIA	VALOR TOTAL
1	COMPUTADOR DESKTOP	UNID	78	19	59	R\$ 31.508,51	MÉDIO	R\$ 598.661,69	R\$ 1.859.002,09	R\$ 2.457.663,78
Nota Explicativa:								VALOR TOTAL N	R\$ 598.661,69	
1) O valo	O valor médio do Banco de Preços foi calculado utilizando os valores pesquisados pela					VALOR TOTAL A	R\$ 1.859.002,09			
	EDUC e pela GEPEAP. Isso foi feito, pois o computador e monitor solicitados não foram							CONCORRÊNCIA		
desmembrados em dois itens e sim compõem um item único.							VALOR TOTAL O	R\$ 2.457.663,78		

ANEXO III DO EDITAL - MODELO DE CARTA PROPOSTA

Modelo de Carta Proposta

À SUPERINTENDÊNCIA ESTADUAL DE COMPRAS E LICITAÇÕES – SUPEL

Prezados Senhores: Apresentamos a V.S.ª, nossa proposta de preço de fornecimento de (descrever o objeto resumido) pelo preço global de R\$(___), nos termos do Edital e seus Anexos, conforme quadro abaixo:

ITEM	Especificação	UND	QTD	MARCA/	REGISTRO		VALOR
				MODELO	NA	UNIT.	TOTAL
					ANVISA		
01	De acordo						
	como						
	ANEXO I DO						
	TERMO DE						
	REFERÊNCIA						

- 1. Declaramos que estamos de pleno acordo com todas as condições estabelecidas no Edital e seus Anexos, bem como aceitamos todas as obrigações e responsabilidades especificadas no Termo de Referência.
- 2. Declaramos que nos preços cotados estão incluídos todas as despesas que direta ou indiretamente, fazem parte do presente objeto, tais como: gastos da empresa com suporte técnica e administrativo, impostos, seguros, taxas ou quaisquer outros que possam incidir sobre gastos da empresa, quaisquer acréscimos em virtude de expectativa inflacionária e deduzidos os descontos eventualmente concedidos.

Prazo de validade da Proposta: (preencher) não inferior a 90 (noventa) dias.
Observação 1: Havendo omissão das informações acima considerar-se-ão os prazosprevistos neste edital como aceitos.
(Local, de 2023
(Assinatura do representante legal e carimbo)