

ANEXO I



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO

UNIVERSIDADE FEDERAL DA FRONTEIRA SUL

PRÓ-REITORIA DE ADMINISTRAÇÃO E INFRAESTRUTURA

“Superintendência de Compras e Licitações”

TERMO DE REFERÊNCIA

PREGÃO ELETRÔNICO (SRP) Nº 14/2017

Processo nº 23205.002154/2017-91

1. DO OBJETO

1.1. Selecionar propostas para **REGISTRO DE PREÇOS**, visando a **aquisição de mobiliário padrão para atendimento das demandas da Universidade Federal da Fronteira Sul – UFFS**, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento:

GRUPO 01 – CADEIRAS E LONGARINA						
ITEM	DESCRIÇÃO	UNID. DE MEDIDA	REQUISIÇÃO MÍNIMA	REQUISIÇÃO MÁXIMA	VALOR UNITÁRIO	VALOR MÁXIMO ESTIMÁVEL
01	<p>A.C1 - CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR MÉDIO, SEM APOIA-BRAÇOS</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar, junto à proposta de preços, Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório creditado pelo INMETRO que obedecem às seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none">NBR 13962:2006 (determina as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade de cadeiras para escritório, de qualquer material, excluindo-se longarina e poltronas de auditório e cinema) ou versões posteriores;NBR 8537:2015 (espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade) ou versões posteriores;NBR 9176:2003 (espuma flexível de	Unidade	140	140	R\$ 1.030,50	R\$ 144.270,00

<p>poliuretano – determinação da força de indentação) ou versões posteriores;</p> <ul style="list-style-type: none"> • NBR 9178:2003 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima) ou versões posteriores. • NBR 8094 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores; • ABNT NBR 5841:2015 – determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas ou versões posteriores; • ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, essa ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores. <p><u>OBSERVAÇÃO: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.</u></p> <p>Os laudos das espumas apresentados podem ser do fabricante, fornecedor das mesmas, desde de que acompanhados de declaração devidamente assinada e com firma reconhecida.</p> <p>As poltronas deverão obedecer à NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.</p> <p>As madeiras, quando usadas, devem ter origem legal comprovada, devendo preferencialmente ser oriundas de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos

2. COMPONENTES

2.1 ASSENTO

- Largura: mínimo de 460mm
- Profundidade: mínimo de 480mm

Nas dimensões do assento permite-se uma variação máxima de 5%.

A parte interna do assento deve ser em madeira compensada, moldada anatomicamente a quente, com espessura de 10 mm, ou em polipropileno estrutural.

A almofada do assento deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isenta de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de 40 mm, podendo estar sua densidade entre 50 e 60 Kg/m³.

A capa do assento deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade, com espessura de 3mm, acabamento externo texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso de perfis de PVC.

A capa do assento deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo admitida a utilização de grampos.

A fixação do assento no suporte deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas nos chassis do assento.

2.2 ENCOSTO

- Largura: mínimo de 410 mm
- Altura: mínimo de 440 mm

Raio de curvatura: em formato anatômico e ergonômico, mínimo 550 mm, não sendo permitido um plano reto.

Nas dimensões do encosto permite-se uma variação máxima de 5%.

A parte interna do encosto deve ser em madeira compensada, moldada anatomicamente a quente, com espessura de 10 mm, ou em polipropileno estrutural.

A almofada do encosto deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isenta de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de 40 mm, podendo estar sua densidade entre 50 e 60 Kg/m³.

A capa do encosto deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade, com espessura de 3mm, acabamento externo texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso de perfis de PVC. Deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo admitida a utilização de grampos.

A fixação do encosto no suporte deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas nos chassis do encosto.

O encosto deve possuir uma pequena flexibilidade de movimento.

O mecanismo de regulagem de altura deve ser por meio de catraca, com acionamento de fácil manuseio, sem a utilização de qualquer botão ou manipulo, permitindo uma variação mínima de 72 mm em relação ao assento.

2.3 MECANISMOS DE REGULAGEM

Back System de 3 alavancas, confeccionado em chapa de aço SAE 1006/1010 - FQ com 3 mm, permite regulagem de inclinação do assento e encosto por meio de alavancas independentes, A regulagem de inclinação do encosto mínima é de - 1° e máxima de 22° em relação à posição vertical do encosto e do assento mínima de 2° e máxima de - 8° em relação à posição horizontal do assento. Permite regulagem de altura do encosto com curso mínimo de 85 mm, ou mínimo de 8 posições, através de sistema de bucha de nylon 6 com 30% fibra de vidro. Sistema de articulação do encosto utiliza molas confeccionadas em aço classe B com mínimo de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço SAE 1006/1010 BF com 1,20mm de espessura mínima

A coluna a gás deve ser confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, resistente a corrosão, e com conificação 1º26' na parte inferior para encaixe na base giratória. A haste central deve ser pressurizada, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação 1º26' na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira.

Possuir sincronismo em sua regulagem, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário.

O mecanismo deverá possuir comandos fáceis, permitindo que as regulagens sejam acessadas sem a

<p>necessidade de o usuário levantar-se da poltrona.</p> <p>Possuir duas alavancas independentes sob o assento, uma para regulagem de altura e outra para desbloqueio do movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente. Este movimento deve permitir que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção.</p> <p>A regulagem de inclinação do encosto deve proporcionar no mínimo 4 pontos de parada.</p> <p>Possuir sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manipulador localizado sob o assento possibilitando adequar o movimento relax ao biotipo do usuário e sistema anti-impacto para impedir o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo.</p> <p>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 flúor zircônio, para grande resistência mecânica e excelente acabamento).</p> <p>O sistema de acoplamento da coluna central dar-se-á por meio de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção.</p> <p>2.4 BASE GIRATÓRIA</p> <p>Com 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular 25 x 25 x 1,50 mm; A medida mínima do comprimento dos pontos de apoio (patas) deve ser de 300 mm.</p> <p>Com capa protetora em nylon ou polipropileno injetado texturizado, sem emendas, na cor preta fosca. Ou Nylon poliamida 6.6 na cor preta, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas estáticas aplicadas, encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.</p> <p>Com rodízios esféricos duplos, com rodas de 50 mm de diâmetro, injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, possuir banda de rodagem mórbida em poliuretano, para qualquer tipo de piso, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020, na cor preta fosca.</p> <p>Deve possuir tubo central fabricado em aço com mola amortecedora macia, para evitar impactos bruscos na base da coluna.</p> <p>O tubo deve possuir rolamento de esferas de aço, para permitir o movimento giratório, com duas buchas autolubrificantes, que evitam o surgimento de ruídos. Além de possuir proteção por meio de blindagem telescópica em polipropileno.</p> <p>2.5 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Todos os componentes metálicos devem ser tratados por banho de desengraxamento, decapagem e fosfatização. Em todos os componentes metálicos deve ser aplicada pintura epóxi pó pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.</p> <p>3. REVESTIMENTOS E CORES</p> <p>Toda a estrutura e componentes metálicos devem possuir acabamento texturizado na cor preta fosca.</p> <p>Todos os componentes em nylon, polipropileno, poliestireno, poliéster e PVC devem ser na mesma tonalidade da estrutura. Devem ser injetados na cor preta, não se admitindo componentes pintados.</p> <p>O revestimento do assento e do encosto deve ser em tecido crepe na cor verde, (tonalidade a ser definida no momento da compra), sem costuras aparentes.</p> <p>O tecido deve ser impermeável, ou seja, tratado com produto que repele e retarda a penetração de líquidos à base de água como sucos, refrigerantes, café, molhos, óleos e demais substâncias, evitando manchas nas fibras.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Marelli – linha Active, Cavaletti – linha PRO/START, Caderode linha Corporative New, Flexform – Erme ou de melhor qualidade.</p>					
02	<p>A.C2 - CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO - COM APOIA BRAÇO</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar, junto à proposta de preços, Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório creditado pelo INMETRO que</p>	Unidade	200	200	R\$ 1.187,50	R\$ 237.500,00

obedecem às seguintes normas técnicas:

- NBR 13962:2006 (determina as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade de cadeiras para escritório, de qualquer material, excluindo-se longarinas e poltronas de auditório e cinema) ou versões posteriores;
- NBR 8537:2015 (espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade) ou versões posteriores;
- NBR 9176:2003 (espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação) ou versões posteriores;
- NBR 9178:2003 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima) ou versões posteriores.
- NBR 8094 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores;
- ABNT NBR 5841:2015 – determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas ou versões posteriores;
- ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, essa ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.

OBSERVAÇÃO: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

Os laudos das espumas apresentados podem ser do fabricante, fornecedor das mesmas, desde de que acompanhados de declaração devidamente assinada e com firma reconhecida.

As poltronas deverão obedecer à NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do

Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.

As madeiras, quando usadas, devem ter origem legal comprovada, devendo preferencialmente ser oriundas de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível. **Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos**

2. COMPONENTES

2.1 ASSENTO

- Largura: mínimo de 460mm
- Profundidade: mínimo de 480mm

Nas dimensões do assento permite-se uma variação máxima de 5%.

A parte interna do assento deve ser em madeira compensada, moldada anatomicamente a quente, com espessura de 10mm, ou em polipropileno estrutural.

A almofada do assento deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isenta de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de 40 mm, podendo estar sua densidade entre 50 e 60 Kg/m³.

A capa do assento deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade, com espessura de 3mm, acabamento externo texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso de perfis de PVC.

A capa do assento deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo admitida a utilização de grampos.

A fixação do assento no suporte deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas no chassi do assento.

2.2 ENCOSTO

- Largura: mínimo de 410 mm A
 - Altura: mínimo de 440 mm
- Raio de curvatura: em formato

anatômico e ergonômico, mínimo 550 mm, não sendo permitido um plano reto.

Nas dimensões do encosto permite-se uma variação máxima de 5%.

A parte interna do encosto deve ser em madeira compensada, moldada anatomicamente a quente, com espessura de 10 mm, ou em polipropileno estrutural.

A almofada do encosto deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isenta de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de 40 mm, podendo estar sua densidade entre 50 e 60 Kg/m³.

A capa do encosto deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade, com espessura de 3 mm, acabamento externo texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso de perfis de PVC. Deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo admitida a utilização de grampos.

A fixação do encosto no suporte deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas no chassi do encosto.

O encosto deve possuir uma pequena flexibilidade de movimento.

O mecanismo de regulação de altura deve ser por meio de catraca, com acionamento de fácil manuseio, sem a utilização de qualquer botão ou manípulo, permitindo uma variação mínima de 72 mm em relação ao assento.

2.3 MECANISMOS DE REGULAGEM

Back System de 3 alavancas confeccionado em chapa de aço SAE 1006/1010 - FQ com 3 mm, permite regulação de inclinação do assento e encosto por meio de alavancas independentes, A regulação de inclinação do encosto mínima é de - 1° e máxima de 22° em relação à posição vertical do encosto e do assento mínima de 2° e máxima de - 8° em relação à posição horizontal do assento. Permite regulação de altura do encosto com curso mínimo de 85 mm, ou mínimo de 8 posições, através de sistema de bucha de nylon 6 com 30% fibra de vidro. Sistema de articulação do encosto utiliza molas confeccionadas em aço classe B com mínimo de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço SAE 1006/1010 BF com 1,20mm de

<p>espessura mínima.</p> <p>A coluna a gás deve ser confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, resistente a corrosão, e com conificação 1º26' na parte inferior para encaixe na base giratória. A haste central deve ser pressurizada, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação 1º26' na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira.</p> <p>Possuir sincronismo em sua regulação, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário.</p> <p>O mecanismo deverá possuir comandos fáceis, permitindo que as regulações sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona.</p> <p>Possuir duas alavancas independentes sob o assento, uma para regulação de altura e outra para desbloqueio do movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente. Este movimento deve permitir que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção.</p> <p>A regulação de inclinação do encosto deve proporcionar no mínimo 4 pontos de parada.</p> <p>Possuir sistema de livre flutuação sendo a regulação da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento possibilitando adequar o movimento relax ao biotipo do usuário e sistema anti-impacto para impedir o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo.</p> <p>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 flúor zircônio, para grande resistência mecânica e excelente acabamento).</p> <p>O sistema de acoplamento da coluna central dar-se-á por meio de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção.</p>					
--	--	--	--	--	--

2.4 BASE GIRATÓRIA

Com 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular 25 x 25 x 1,50 mm;

A medida mínima do comprimento dos pontos de apoio (patas) deve ser de 300 mm.

Com capa protetora em nylon ou polipropileno injetado texturizado, sem emendas, na cor preta fosca. Ou Nylon poliamida 6.6 na cor preta, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas estáticas aplicadas, encaixe do pistão de regulação de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.

Com rodízios esféricos duplos, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, possuir banda de rodagem mórbida em poliuretano, para qualquer tipo de piso, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020, na cor preta fosca.

Deve possuir tubo central fabricado em aço com mola amortecedora macia, para evitar impactos bruscos na base da coluna.

O tubo deve possuir rolamento de esferas de aço, para permitir o movimento giratório, com duas buchas autolubrificantes, que evitam o surgimento de ruídos. Além de possuir proteção por meio de blindagem telescópica em polipropileno.

2.5 APOIA BRAÇOS

Braços reguláveis com alma (estrutura interna) de aço revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado e espumas em poliuretano injetado. Possuir alta resistência ao rasgo.

Suporte do apoio braço regulável injetado em termoplástico texturizado e estrutura de aço estampada com 6 mm de espessura.

O comprimento do apoio braços deve ser mínimo de 218 mm e sua largura mínima de 75 mm.

O recuo do apoio braços deve ser de 100 mm em relação a parte frontal do assento.

O braço deve possuir mecanismo de regulação de altura variando de 190 mm a 250 mm em relação ao assento, com travamento multiponto. Deve ser garantido a perfeita regulação de ambos os braços, não

	<p>se admitindo o sistema tipo borboleta com rosca.</p> <p>2.6 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Todos os componentes metálicos devem ser tratados por banho de desengraxamento, decapagem e fosfatização. Em todos os componentes metálicos deve ser aplicada pintura epóxi pó pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.</p> <p>3. REVESTIMENTOS E CORES</p> <p>Toda a estrutura e componentes metálicos devem possuir acabamento texturizado na cor preta fosca.</p> <p>Todos os componentes em nylon, polipropileno, poliestireno, poliéster e PVC devem ser na mesma tonalidade da estrutura. Devem ser injetados na cor preta, não se admitindo componentes pintados.</p> <p>O revestimento do assento e do encosto deve ser em tecido crepe na cor verde, (tonalidade a ser definida no momento da compra), sem costuras aparentes.</p> <p>O tecido deve ser impermeável, ou seja, tratado com produto que repele e retarda a penetração de líquidos à base de água como sucos, refrigerantes, café, molhos, óleos e demais substâncias, evitando manchas nas fibras.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Marelli – linha Active, Cavaletti – linha PRO/START, Caderode linha Corporative New, Flexform – Erme ou de melhor qualidade.</p>					
03	<p>CADEIRA GIRATÓRIA TIPO DIRETOR ESPALDAR ALTO COM APOIA BRAÇO</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO de que obedecem às seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> NBR 13962:2006 (determina as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade de cadeiras para escritório, de qualquer material, excluindo-se longarina e poltronas de auditório e cinema) ou versões posteriores; NBR 8537:2015 (espuma flexível de poliuretano – determinação da 	Unidade	60	60	R\$ 1.353,00	R\$ 81.180,00

- densidade) ou versões posteriores;
- NBR 9176:2003 (espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação) ou versões posteriores;
 - NBR 9178:2003 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima) ou versões posteriores.
 - NBR 8094 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores;
 - ABNT NBR 5841:2015 – determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas ou versões posteriores;
 - ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, essa ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

Os laudos das espumas apresentados podem ser do fabricante, fornecedor das mesmas, desde de que acompanhados de declaração devidamente assinada e com firma reconhecida.

As poltronas deverão obedecer à NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.

As madeiras, quando usadas, devem ter origem legal comprovada, devendo preferencialmente ser oriundas de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF

do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos

2. DESTINAÇÃO

Setores da Universidade Federal da Fronteira Sul.

3. COMPONENTES

3.1 ASSENTO

- Largura: mínima de 490 mm
- Profundidade: mínima de 500 mm

Nas dimensões do assento permite-se uma variação máxima de 5%.

A parte interna do assento deve ser em madeira compensada, moldada anatomicamente a quente, com espessura de 10 mm, ou em polipropileno estrutural.

A almofada do assento deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isenta de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de 40 mm, podendo estar sua densidade entre 50 e 60 Kg/m³.

A capa do assento deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade, com espessura de 3 mm, acabamento externo texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso de perfis de PVC.

A capa do assento deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo admitida a utilização de grampos.

A fixação do assento no suporte deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas no chassi do assento.

3.2 ENCOSTO

- Largura: mínima de 470 mm
- Altura: mínima de 530 mm
- Raio de curvatura: 550 mm

Nas dimensões do encosto permite-se uma variação máxima de 5%.

A parte interna do encosto deve ser em madeira compensada, moldada anatomicamente a quente, com espessura de 10 mm, ou em polipropileno estrutural.

A almofada do encosto deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isenta de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de

alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de 40 mm, podendo estar sua densidade entre 50 e 60 Kg/m³.

A capa do encosto deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade, com espessura de 3 mm, acabamento externo texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso de perfis de PVC. Deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo admitida a utilização de grampos.

A fixação do encosto no suporte deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas no chassi do encosto.

O encosto deve possuir uma pequena flexibilidade de movimento.

O mecanismo de regulação de altura deve ser por meio de catraca, com acionamento de fácil manuseio, sem a utilização de qualquer botão ou manípulo, permitindo uma variação mínima de 72 mm em relação ao assento.

3.3 MECANISMOS DE REGULAGEM

Possuir sincronismo em sua regulação, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário.

O mecanismo deverá possuir comandos fáceis, permitindo que as regulações sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona.

Possuir duas alavancas independentes sob o assento, uma para regulação de altura e outra para desbloqueio do movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente. Este movimento deve permitir que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção.

A regulação de inclinação do encosto deve proporcionar no mínimo 3 pontos de parada.

Possuir sistema de livre flutuação sendo a regulação da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento possibilitando adequar o movimento relax ao biotipo do usuário e sistema anti-impacto para impedir o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo.

A coluna a gás deve ser confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, resistente a corrosão, e com conificação 1º26' na parte inferior para encaixe na base giratória. A haste central deve ser pressurizada, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação 1º26' na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira.

Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, para grande resistência mecânica e excelente acabamento).

O sistema de acoplamento da coluna central dar-se-á por meio de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção.

3.4 BASE GIRATÓRIA

Com 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular 25 x 25 x 1,50 mm;

A medida mínima do comprimento dos pontos de apoio (patas) deve ser de 300 mm.

Com capa protetora em nylon ou polipropileno injetado texturizado, sem emendas, na cor preta fosca. Ou Nylon poliamida 6.6 na cor preta, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas estáticas aplicadas, encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.

Com rodízios esféricos duplos, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, possuir banda de rodagem mórbida em poliuretano, para qualquer tipo de piso, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020, na cor preta fosca.

Deve possuir tubo central fabricado em aço com mola amortecedora macia, para evitar impactos bruscos na base da coluna.

O tubo deve possuir rolamento de esferas de aço, para permitir o movimento giratório, com duas buchas autolubrificantes,

que evitam o surgimento de ruídos. Além de possuir proteção por meio de blindagem telescópica em polipropileno.

3.5 APOIA BRAÇOS

Braços reguláveis com alma (estrutura interna) de aço revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado e espumas em poliuretano injetado. Possuir alta resistência ao rasgo.

Suporte do apoia braço regulável, injetado em termoplástico texturizado, e estrutura de aço estampada com 6 mm de espessura.

O comprimento deve ser de 218 mm e sua largura de 75 mm.

O recuo do apoia braços deve ser de 100 mm, em relação a parte frontal do assento.

O braço deve possuir mecanismo de regulação de altura variando de 190 mm a 250 mm em relação ao assento, com travamento multiponto. Deve ser garantido a perfeita regulação de ambos os braços, não se admitindo o sistema tipo borboleta com rosca.

3.6 COMPONENTES METÁLICOS

Todos os componentes metálicos devem ser tratados por banho de desengraxamento, decapagem e fosfatização. Em todos os componentes metálicos deve ser aplicada pintura epóxi pó pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.

4. REVESTIMENTOS E CORES

Toda a estrutura e componentes metálicos devem possuir acabamento texturizado na cor preta fosca.

Todos os componentes em nylon, polipropileno, poliestireno, poliéster e PVC devem ser na mesma tonalidade da estrutura. Devem ser injetados na cor preta fosca, não se admitindo componentes pintados.

O revestimento do assento e do encosto deve ser em tecido crepe na cor verde, (tonalidade a ser definida no momento da compra), sem costuras aparentes.

O tecido deve ser impermeável, ou seja, tratado com produto que repele e retarda a penetração de líquidos à base de água como sucos, refrigerantes, café, molhos, óleos e demais substâncias, evitando manchas nas fibras.

Marcas de Referência: Similar a Marelli –

	linha Active, Cavaletti – linha PRO/START, Caderode linha Corporative New, Flexform – Erme ou de melhor qualidade.					
04	<p>C.C1 – CADEIRA FIXA SEM APOIA BRAÇOS COM ESPALDAR MÉDIO</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar, junto à proposta de preços, Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório creditado pelo INMETRO que obedecem às seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NBR 13962:2006 (determina as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade de cadeiras para escritório, de qualquer material, excluindo-se longarina e poltronas de auditório e cinema) ou versões posteriores; • NBR 8537:2015 (espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade) ou versões posteriores; • NBR 9176:2003 (espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação) ou versões posteriores; • NBR 9178:2003 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima) ou versões posteriores. • NBR 8094 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores; • ABNT NBR 5841:2015 – determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas ou versões posteriores; • ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, essa ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores. <p><u>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o</u></p>	Unidade	410	410	R\$ 840,00	R\$ 344.400,00

laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

Os laudos das espumas apresentados podem ser do fabricante, fornecedor das mesmas, desde de que acompanhados de declaração devidamente assinada e com firma reconhecida.

As poltronas deverão obedecer à NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.

As madeiras, quando usadas, devem ter origem legal comprovada, devendo preferencialmente ser oriundas de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. COMPONENTES

2.1 ASSENTO

- Largura: mínima de 490 mm
- Profundidade: mínima de 490 mm

Nas dimensões do assento permite-se uma variação máxima de 5%.

A parte interna do assento deve ser em madeira compensada, moldada anatomicamente a quente com espessura de 10 mm ou em polipropileno estrutural.

A almofada do assento deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isento de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de no mínimo de 60 mm e sua densidade ser de 50 a 60 kg/m³.

A capa do assento deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade com espessura de 3mm, com acabamento externo texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso de perfis de PVC.

Deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo

admitida a utilização de grampos.

A fixação do assento no suporte deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas no chassi do encosto.

2.2 ENCOSTO

- Largura: mínima de 430 mm.
- Altura: mínima de 365 mm.

Nas dimensões do encosto permite-se uma variação máxima de 5%.

A parte interna do encosto deve ser em madeira compensada, moldada anatomicamente a quente, com espessura de 10mm, ou em polipropileno estrutural.

A almofada do encosto deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isenta de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de no mínimo 50 mm, e sua densidade ser de 50 a 60 kg/m³.

A capa do encosto deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade, com espessura de 3mm, acabamento externo texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso de perfis de PVC.

Deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo admitida a utilização de grampos.

A fixação do encosto no suporte deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas no chassi do encosto.

O encosto deve possuir uma pequena flexibilidade de movimento.

2.3 ESTRUTURA

Estrutura metálica fixa contínua, tipo balancim, em tubo de aço SAE 1020 de \varnothing 1"x2,25 mm, com sapatas deslizantes injetadas em polietileno ou nylon, com 10mm de altura. Fixação do estofado à estrutura através de chapa de aço SAE 1020 estampada com 3 mm de espessura soldada na estrutura. Acabamento atrás do encosto em polipropileno, sem qualquer aparência de parafusos ou engates.

A sustentação do assento e encosto deve ser por meio de estrutura vazada revestida de capa em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade, com espessura de 3mm, com acabamento texturizado e bordas arredondadas, executada em perfil de aço em

	<p>seção tubular ovalada.</p> <p>2.4 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Todos os componentes metálicos devem ser tratados por banho de desengraxamento, decapagem e fosfatização.</p> <p>Em todos os componentes metálicos deve ser aplicada pintura epóxi pó pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.</p> <p>3. REVESTIMENTOS E CORES</p> <p>A estrutura e os componentes metálicos devem possuir acabamento texturizado na cor preta fosca.</p> <p>Todos os componentes em nylon, polipropileno, poliestireno, poliéster e PVC devem ser na mesma tonalidade da estrutura. Devem ser injetados na cor preta fosca, não se admitindo componentes pintados. O revestimento do assento e do encosto deve ser em tecido crepe na cor verde, (tonalidade a ser definida no momento da compra), sem costuras aparentes.</p> <p>O tecido deve ser impermeável, ou seja, tratado com produto que repele e retarda a penetração de líquidos à base de água como sucos, refrigerantes, café, molhos, óleos e demais substâncias, evitando manchas nas fibras.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Marelli – linha Active, Cavaletti – linha PRO/START, Caderode linha Corporative New, Flexform – Erme ou de melhor qualidade.</p>					
05	<p>C.C2 - CADEIRA DE AUDITÓRIO</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar, junto à proposta de preços, Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório creditado pelo INMETRO que obedecem às seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> NBR 13962:2006 (determina as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade de cadeiras para escritório, de qualquer material, excluindo-se longarinas e poltronas de auditório e cinema) ou versões posteriores; NBR 8537:2015 (espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade) ou versões posteriores; 	Unidade	800	800	R\$ 668,20	R\$ 534.560,00

- NBR 9176:2003 (espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação) ou versões posteriores;
- NBR 9178:2003 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima) ou versões posteriores.
- NBR 8094 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores;
- ABNT NBR 5841:2015 – determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas ou versões posteriores;
- ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, essa ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

Os laudos das espumas apresentados podem ser do fabricante, fornecedor das mesmas, desde de que acompanhados de declaração devidamente assinada e com firma reconhecida.

As poltronas deverão obedecer à NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.

As madeiras, quando usadas, devem ter origem legal comprovada, devendo preferencialmente ser oriundas de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação

compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos

1.1 CERTIFICAÇÃO ESPECÍFICA

De acordo com a NBR 9050-11102015 – Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos, os assentos para pessoa obesa (P.O.) devem ter:

- Largura equivalente a de 2 (dois) assentos adotados no local, possuir um espaço livre frontal de no mínimo 600 mm e devem suportar uma carga de no mínimo 250 kg.
- Profundidade mínima do assento de 470 mm e máxima de 510 mm.
- Largura mínima do assento de 750 mm, medida entre as bordas laterais no terço mais próximo do encosto.
- Altura do assento entre 365 mm e 450 mm, medida na sua parte mais alta e frontal.
- Os apoia braços devem ter altura entre 230 mm e 270 mm em relação ao assento.

As demais características são as mesmas.

2. DESTINAÇÃO

Auditórios e salas de treinamento da UFFS.

3. COMPONENTES:

3.1 ASSENTO

- Largura: mínima de 490 mm
- Profundidade: mínima de 460 mm

A parte interna do assento deve ser em madeira compensada, moldada anatomicamente a quente com espessura de 10 mm ou em polipropileno estrutural.

A almofada do assento deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isento de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de no mínimo 60 mm e sua densidade ser de 50 a 60 kg/m³.

A capa do assento deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade com espessura de 3mm, com acabamento externo texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso de perfis de PVC.

Deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo

admitida a utilização de grampos.

A fixação do assento no suporte deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas no chassi do encosto.

3.2 ENCOSTO

- Altura: mínima de 460 mm
- Largura: mínima de 430 mm

Nas dimensões do assento e do encosto permite-se uma variação máxima de 5%.

A parte interna do encosto deve ser em madeira compensada, moldada anatomicamente a quente, com espessura de 10mm, ou em polipropileno estrutural.

A almofada do encosto deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isenta de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de no mínimo 50 mm, e sua densidade ser de 50 a 60 kg/m³.

A capa do encosto deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade, com espessura de 3mm, acabamento externo texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso de perfis de PVC.

Deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo admitida a utilização de grampos.

A fixação do encosto no suporte deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas no chassi do encosto.

O encosto deve possuir uma pequena flexibilidade de movimento.

3.3 ESTRUTURA

Estrutura metálica fixa contínua, tipo balancim, em tubo de aço SAE 1020 de \varnothing 1"x2,25 mm, com sapatas deslizantes injetadas em polietileno ou nylon, com 10mm de altura. Quando se tratar de assentos para pessoa obesa, a estrutura deve ser em 4 pés em tubo de aço preferencialmente oblongo SAE 1020 16x30x1,5mm. Terminais dos tubos com ponteiros injetados em polietileno de alta resistência a abrasão. Travessas estruturais fabricadas em tubo de 3/4"x1, 2 mm com o mesmo acabamento da estrutura. Assento e encosto unidos por meio de 2 peças de aço duas estruturas equidistantes do centro feitas de tubo de aço oblongo SAE 1020 16x30x1,5mm. Fixação do estofado à estrutura através de

chapa de aço SAE 1020 estampada com 3 mm de espessura soldada na estrutura. Acabamento atrás do encosto em polipropileno, sem qualquer aparência de parafusos ou engates.

A sustentação do assento e encosto deve ser por meio de estrutura vazada revestida de capa em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade, com espessura de 3mm, com acabamento texturizado e bordas arredondadas, executada em perfil de aço em seção tubular ovalada.

3.4 APOIA BRAÇOS

Apoia braços fixo à base e injetado em termoplástico de alta resistência ou em poliuretano integral skin de alta resistência mecânica, na cor preta, e alma (estrutura interna) de aço estrutural. Quando se tratar de assentos para pessoa obesa, os apoia braços devem ter altura entre 230 mm e 270 mm em relação ao assento.

3.5 PRANCHETA

Prancheta escamoteável em MDP com espessura de 18 mm, injetada em polipropileno texturizado estrutural, com sistema antipânico, o qual atende às normas de segurança em ambientes coletivos, tais como auditórios, salas de aula e treinamento, com corpo de fixação da prancheta ao apoia braço injetado em nylon com fibra de vidro. A mesma deve apresentar cor preta nas duas faces, e bordas com perfil de PVC ou em termoplástico na mesma cor da prancheta. Dimensões: 260 mm (largura) e 330 mm (profundidade)

3.6 COMPONENTES METÁLICOS

Todos os componentes metálicos devem ser tratados por banho de desengraxamento, decapagem e fosfatização.

Em todos os componentes metálicos deve ser aplicada pintura epóxi pó pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.

4. REVESTIMENTOS E CORES

A estrutura e os componentes metálicos devem possuir acabamento texturizado na cor preta fosca.

Todos os componentes em nylon, polipropileno, poliestireno, poliéster e PVC devem ser na mesma tonalidade da estrutura. Devem ser injetados na cor preta fosca, não se

	<p>admitindo componentes pintados. O revestimento do assento e do encosto deve ser em tecido crepe na cor verde, (tonalidade a ser definida no momento da compra), sem costuras aparentes.</p> <p>O tecido deve ser impermeável, ou seja, tratado com produto que repele e retarda a penetração de líquidos à base de água como sucos, refrigerantes, café, molhos, óleos e demais substâncias, evitando manchas nas fibras.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Marelli – linha Active, Cavaletti – linha PRO/START, Caderode linha Corporative New, Flexform – Erme, ou de melhor qualidade.</p>					
06	<p>D. L1 - POLTRONA SOBRE LONGARINA DE 3 LUGARES - SEM APÓIA BRAÇOS</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar, junto à proposta de preços, Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório creditado pelo INMETRO que obedecem às seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NBR 16031:2012 ou versões posteriores; • NBR 8537:2015 (espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade) ou versões posteriores; • NBR 9176:2003 (espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação) ou versões posteriores; • NBR 9178:2003 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima) ou versões posteriores. • NBR 8094 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores; • ABNT NBR 5841:2015 – determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas ou versões posteriores; • ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, essa ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores. <p><u>OBSERVAÇÃO: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de</u></p>	Unidade	70	70	R\$ 2.439,17	R\$ 170.741,90

modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

As madeiras, quando usadas, devem ter origem legal comprovada, devendo preferencialmente ser oriundas de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. COMPONENTES

2.1 ASSENTO

- Largura: mínima de 490 mm
- Profundidade: mínima de 460 mm

Nas dimensões do assento permite-se uma variação máxima de 5%.

A parte interna do assento deve ser em madeira compensada, moldada anatomicamente a quente com espessura de 10mm ou em polipropileno estrutural.

A almofada do assento deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isento de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de no mínimo 60 mm e sua densidade ser de 50 a 60 kg/m³.

A capa do assento deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade com espessura de 3mm, com acabamento externo texturizado e bordas arredondadas. Deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo admitida a utilização de grampos.

A fixação do assento na estrutura em longarina deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas no chassi do encosto.

2.2 ENCOSTO

- Largura: mínima de 430 mm
- Altura: mínima de 460 mm

Nas dimensões do encosto permite-se uma variação máxima de 5%.

A parte interna do encosto deve ser em madeira compensada, moldada

anatomicamente a quente, com espessura de 10mm, ou em polipropileno estrutural.

A almofada do encosto deve ser em espuma de poliuretano flexível, injetada, isenta de CFC, de alta resistência, autoextinguível, moldada anatomicamente, sem saliências e ondulações, alta-tensão de alongamento e rupturas.

A espessura da almofada deve ser de no mínimo 50 mm, sendo sua densidade de 50 a 60 kg/m³.

A capa do encosto deve ser em polipropileno, resina de poliéster com fibra de vidro ou polietileno de alta densidade, com espessura de 3 mm, acabamento externo texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso de perfis de PVC. Deve ser fixada através de sistema de encaixe interno ou parafusos, não sendo admitida a utilização de grampos.

A fixação do encosto no suporte deve ser por meio de parafusos e buchas metálicas, com garras cravadas no chassis do encosto.

O encosto deve possuir uma pequena flexibilidade de movimento.

A peça de união entre o assento e encosto deve ser em aço estampado chapa ¼" (6,33 mm).

2.3 ESTRUTURA

Deve ser estruturada com longarina horizontal em tubo de aço SAE 1020 mínimo de 40x50x1,50mm, colunas verticais em tubo de aço SAE 1020 mínimo de 30 x 90 x 1,5 mm, e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 mínimo de 25 x 35 x 1,5 mm.

Os pés devem possuir capas protetoras de polipropileno, na cor preta.

O assento deve ser fixado à estrutura da longarina através de braçadeira em chapa de aço de no mínimo 1,50mm de espessura.

Os pés devem possuir sapatas reguladoras de altura na mesma tonalidade da estrutura, fixadas na parte inferior dos mesmos e que permitam intervalo de regulação mínimo de 10 mm.

2.4 COMPONENTES METÁLICOS

Todos os componentes metálicos devem ser tratados por banho de desengraxamento, decapagem e fosfatização.

Em todos os componentes metálicos deve ser aplicada pintura epóxi pó pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.

<p>3. REVESTIMENTOS E CORES</p> <p>A estrutura e os componentes metálicos devem possuir acabamento texturizado na cor preta fosca.</p> <p>Todos os componentes em nylon, polipropileno, poliestireno, poliéster e PVC devem ser na mesma tonalidade da estrutura. Devem ser injetados na cor preta fosca, não se admitindo componentes pintados.</p> <p>O revestimento do assento e do encosto deve ser em tecido crepe na cor verde, (tonalidade a ser definida no momento da compra), sem costuras aparentes.</p> <p>O tecido deve ser impermeável, ou seja, tratado com produto que repele e retarda a penetração de líquidos à base de água como sucos, refrigerantes, café, molhos, óleos e demais substâncias, evitando manchas nas fibras.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Marelli – linha Active, Cavaletti – linha PRO/START, Caderode linha Corporative New, Flexform – Erme, ou de melhor qualidade.</p>						
Total máximo Estimado para o Grupo 01:						R\$ 1.512.651,90
GRUPO 02 - MOBILIÁRIO EM MDP/MDF						
ITEM	DESCRIÇÃO	UNID. DE MEDIDA	REQUISIÇÃO MÍNIMA	REQUISIÇÃO MÁXIMA	VALOR UNITÁRIO	VALOR MÁXIMO ESTIMÁVEL
07	<p>F.A1 – ARMÁRIO ALTO COM PRATELEIRA</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO de que obedecem às seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> NBR 13961:2010 - (Especifica as características físicas e dimensionais dos armários para escritórios, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Se aplica, independentemente do tipo de material, a todos os tipos de armários para escritório, exceto arquivos deslizantes) ou versões posteriores; NBR 8094 – corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas; (material metálico) ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas); ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e 	Unidade	220	220	R\$ 1.424,25	R\$ 313.335,00

substitui NBR 5.770/84.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

- NR-17 – Ergonomia, estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, devidamente comprovado por meio de laudo emitido, preferencialmente, por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Largura: 800 mm
- Profundidade: 500 mm
- Altura: 1600 mm

3. COMPONENTES

3.1 TAMPO

Confeccionado em MDP ou MDF, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila.

Acabamentos das bordas em fita de poliestireno de 2 mm de espessura coladas pelo processo “hot melt”, na cor do laminado.

Tampo fixado à estrutura por meio de sistema minifix/rotofix.

3.2 ESTRUTURA

Fechamentos do fundo, laterais e

parte posterior em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, fixadas entre si por sistema minifix/rotofix, podendo ser o fundo com 15mm de espessura.

Revestimento do fundo, laterais e parte posterior em ambas as faces com laminado de baixa pressão, na cor preta fosca e com acabamento texturizado. Bordas acabadas em fitas de poliestireno de 0,45 mm de espessura, coladas pelo processo "hot melt" na cor do laminado.

Nas laterais internas possuem furações distanciadas, eixo a eixo, em 32 mm que possibilitem a regulagem da fixação das prateleiras, furos com acabamento de borda em material plástico na mesma tonalidade do laminado e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo girofix.

Devem ser instaladas peças de reforço interno sendo:

- Cantoneiras em aço de 50x50x50 mm chapa de no mínimo 1,2 mm de espessura nos 04 cantos, fixando a parte posterior, laterais, tampo e fundo, através de parafuso com buchas metálicas cravadas no MDP ou MDF. As cantoneiras devem ser cobertas por placas removíveis na mesma cor do acabamento interno do móvel.

- Rodapé confeccionado em chapa metálica SAE 1010/1020 perfilada tipo "U" com mínimo de 18x37 mm com 1,2 mm de espessura, com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão, e que permitam intervalo de regulagem mínimo de 10 mm. Cor preta fosca.

3.3 DIVISÕES INTERNAS

04 prateleiras em MDF ou MDP, formando 05 vãos de alturas iguais, com possibilidade de regulagem de altura a cada 32 mm.

3.4 PRATELEIRAS

Prateleiras em MDP ou MDF de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melamínico texturizado baixa pressão. O acabamento das 04 bordas das prateleiras deve ser em fita de poliestireno de 0,45 mm de espessuras coladas pelo processo "hot melt" na cor preta.

3.5 PORTAS

O armário deve possuir duas portas

de abrir, com giro mínimo de 110º, confeccionadas em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico texturizado baixa pressão, cor argila.

O acabamento das 04 bordas das portas deve ser em fita de poliestireno de 2 mm de espessura, coladas pelo processo “hot melt” na cor do laminado.

3.6 FERRAGENS

Fechadura sobrepor para armários verticais, rotação da chave 180º com dois pontos de extração da chave (0º e 180º). Sistema de travamento das portas com batente interno na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard para madeira. Deve vir acompanhada de 02 chaves em aço niquelada com capa plástica preta modelo escamoteável dupla face, com encabeçamento plástico dobrável. Acabamento cromado. Deve estar situada na parte superior da porta.

Puxadores das duas portas do tipo alça com mínimo de 75 mm de comprimento e mínimo 25 mm de profundidade, com variação de medidas de 5%, metálico de liga não-ferrosa, instalados no sentido horizontal na parte superior da porta. Cor prata fosca.

As dobradiças das portas devem ser de tipo caneco diâmetro mínimo de 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, preferencialmente com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, sendo no mínimo 02 em cada porta para o armário baixo e 03 em cada porta para o armário alto, fixadas por meio de parafusos para madeira.

3.7 COMPONENTES METÁLICOS

Todos os componentes metálicos devem ser tratados por banho de desengraxamento, decapagem e fosfatização.

Em todos os componentes metálicos deve ser aplicada pintura epóxi pó pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.

Em todos os componentes metálicos, onde for necessário, deve ser executada solda tipo MIG, sem rebarbas,

	saliências e cordão de solda aparente. Não é admitida solda por pontos. Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.					
08	<p>F.A2 – ARMÁRIO BAIXO COM PRATELEIRA</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO de que obedecem às seguintes normas técnicas :</p> <ul style="list-style-type: none"> NBR 13961:2010 - (Especifica as características físicas e dimensionais dos armários para escritórios, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Se aplica, independentemente do tipo de material, a todos os tipos de armários para escritório, exceto arquivos deslizantes) ou versões posteriores; NBR 8094 – corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas; (material metálico) ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas); ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84. <p><u>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> NR-17 – Ergonomia, estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, devidamente comprovado por meio de laudo emitido, preferencialmente, por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro 	Unidade	140	140	R\$ 963,51	R\$ 134.891,40

ergonomista.

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Largura: 800 mm
- Profundidade: 500 mm
- Altura: 730 mm

3. COMPONENTES

3.1 TAMPO

Confeccionado em MDP ou MDF, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila.

Acabamentos das bordas em fita de poliestireno de 2 mm de espessura coladas pelo processo “hot melt”, na cor do laminado.

Tampo fixado à estrutura por meio de sistema minifix/rotofix.

3.2 ESTRUTURA

Fechamentos do fundo, laterais e parte posterior em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, fixadas entre si por sistema minifix/rotofix, podendo ser o fundo com 15mm de espessura.

Revestimento do fundo, laterais e parte posterior em ambas as faces com laminado de baixa pressão, na cor preta fosca e com acabamento texturizado. Bordas acabadas em fitas de poliestireno de 0,45 mm de espessura, coladas pelo processo “hot melt” na cor do laminado.

Nas laterais internas possuem furações distanciadas, eixo a eixo, em 32 mm que possibilitem a regulagem da fixação das prateleiras, furos com acabamento de borda em material plástico na mesma tonalidade do laminado e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo girofix.

Devem ser instaladas peças de reforço interno sendo:

- Cantoneiras em aço de 50x50x50 mm chapa de no mínimo 1,2mm de espessura nos 04 cantos, fixando a parte posterior, laterais, tampo e fundo, através de parafuso com buchas metálicas cravadas no

MDP ou MDF. As cantoneiras devem ser cobertas por placas removíveis na mesma cor do acabamento interno do móvel.

- Rodapé confeccionado em chapa metálica SAE 1010/1020 perfilada tipo “U” mínimo de 18x37 mm com 1,2 mm de espessura, com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão, e que permitam intervalo de regulação mínimo de 10 mm. Cor preta fosca.

3.3 DIVISÕES INTERNAS

Uma prateleira regulável, formando 02 vãos de alturas iguais, com possibilidade de regulação de altura a cada 32 mm.

3.4 PRATELEIRAS

Prateleiras em MDP ou MDF de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melamínico texturizado baixa pressão. O acabamento das 04 bordas das prateleiras deve ser em fita de poliestireno de 0,45 mm de espessura, coladas pelo processo “hot melt” na cor preta.

3.5 PORTAS

O armário deve possuir duas portas de abrir, com giro mínimo de 110º, confeccionadas em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico texturizado baixa pressão, cor argila.

O acabamento das 04 bordas das portas deve ser em fita de poliestireno de 2 mm de espessura colada pelo processo “hot melt” na cor do laminado.

3.6 FERRAGENS

Fechadura sobrepor para armários verticais, rotação da chave 180º com dois pontos de extração da chave (0º e 180º). Lingueta com acionamento vertical, com furo na extremidade que possibilita a adaptação de barra para travamento. Sistema de travamento das portas com batente interno na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard para madeira. Deve vir acompanhada de 02 chaves em aço niquelada com capa plástica preta modelo escamoteável dupla face, com encabeçamento plástico dobrável. Acabamento cromado. Deve estar situada na parte superior da porta.

	<p>Puxadores das duas portas do tipo alça com mínimo de 75 mm de comprimento e mínimo de 30 mm de profundidade, metálico de liga não-ferrosa ou embutido confeccionado em ABS, instalados no sentido horizontal na parte superior da porta. Cor prata fosca.</p> <p>As dobradiças das portas devem ser de tipo caneco diâmetro mínimo de 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, preferencialmente com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, sendo no mínimo 02 em cada porta para o armário baixo e 03 em cada porta para o armário alto, fixadas por meio de parafusos para madeira.</p> <p>3.7 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Todos os componentes metálicos devem ser tratados por banho de desengraxamento, decapagem e fosfatização.</p> <p>Em todos os componentes metálicos deve ser aplicada pintura epóxi pó pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.</p> <p>Em todos os componentes metálicos, onde for necessário, deve ser executada solda tipo MIG, sem rebarbas, saliências e cordão de solda aparente. Não é admitida solda por pontos.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>					
09	<p>F.A3 – ARMÁRIO ALTO SEMIABERTO</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO de que obedecem às seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> NBR 13961:2010 - (Especifica as características físicas e dimensionais dos armários para escritórios, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Se aplica, independentemente do tipo de material, a todos os tipos de armários para escritório, exceto arquivos deslizantes) ou versões posteriores; 	Unidade	40	40	R\$ 1.238,33	R\$ 49.533,20

- NBR 8094 – corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas; (material metálico)
- ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de Superfícies pintadas);
- ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

- NR-17 – Ergonomia, estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, devidamente comprovado por meio de laudo emitido, preferencialmente, por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Largura: 800 mm
- Profundidade: 500 mm
- Altura: 1600 mm

3. COMPONENTES

3.1 TAMPO

Confeccionado em MDP ou MDF, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de

baixa pressão (BP) na cor argila.

Acabamentos das bordas em fita de poliestireno de 2 mm de espessura coladas pelo processo “hot melt”, na cor do laminado.

Tampo fixado à estrutura por meio de sistema minifix/rotofix.

3.2 TAMPO INTERMEDIÁRIO

Confeccionado em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila.

Acabamentos das bordas posterior e laterais em fita de poliestireno de 2 mm de espessura, coladas pelo processo “hot melt”, na cor do laminado.

3.3 ESTRUTURA

Fechamentos do fundo, laterais e parte posterior em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, fixadas entre si por sistema minifix/rotofix, podendo ser o fundo com espessura de 15mm de espessura.

Revestimento do fundo, laterais e parte posterior em ambas as faces com laminado de baixa pressão e com acabamento texturizado, na cor argila. Bordas acabadas em fitas de poliestireno de 0,45 mm de espessura, coladas pelo processo “hot melt” na cor do laminado.

Nas laterais internas possuem furações distanciadas, eixo a eixo, em 32 mm que possibilitem a regulagem da fixação das prateleiras, furos com acabamento de borda em material plástico na mesma tonalidade do laminado e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo girofix.

Devem ser instaladas peças de reforço interno sendo:

- Cantoneiras em aço de 50 x 50 x 50 mm chapa mínima de 1,2mm de espessura nos 04 cantos, fixando a parte posterior, laterais, tampo e fundo, através de parafuso com buchas metálicas cravadas no MDP ou MDF. As cantoneiras devem ser cobertas por placas removíveis na mesma cor do acabamento interno do móvel.

- Rodapé confeccionado em chapa metálica SAE 1010/1020 perfilada tipo “U” medidas mínimas de 18x37 mm com 1,2 mm de espessura, com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão, e que permitam intervalo de regulagem mínimo de 10 mm. Cor preta fosca.

3.4 DIVISÕES EXTERNAS E INTERNAS

Uma prateleira regulável externa e uma prateleira regulável interna.

3.5 PRATELEIRAS

Prateleiras em MDP ou MDF de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melamínico texturizado baixa pressão. O acabamento das 04 bordas das prateleiras deve ser em fita de poliestireno de 0,45 mm de espessura, coladas pelo processo "hot melt" na cor argila.

3.6 PORTAS

O armário deve possuir duas portas de abrir, com giro mínimo de 110º, confeccionadas em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico texturizado baixa pressão, cor argila.

O acabamento das 04 bordas das portas deve ser em fita de poliestireno de 2 mm de espessura, coladas pelo processo "hot melt" na cor do laminado.

3.7 FERRAGENS

Fechadura sobrepor para armários verticais, rotação da chave 180º com dois pontos de extração da chave (0º e 180º). Lingueta com acionamento vertical, com furo na extremidade que possibilita a adaptação de barra para travamento. Sistema de travamento das portas com batente interno na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard para madeira. Deve vir acompanhada de 02 chaves em aço niquelada com capa plástica preta modelo escamoteável dupla face, com encabeçamento plástico dobrável. Acabamento cromado. Deve estar situada na parte superior da porta.

Puxadores das duas portas do tipo alça com mínimo de 75 mm de comprimento e mínimo de 30 mm de profundidade, metálico de liga não-ferrosa ou embutido confeccionado em ABS, instalados no sentido horizontal na parte superior da porta. Cor prata fosca.

As dobradiças das portas devem ser de tipo caneco diâmetro mínimo de 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, preferencialmente com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão

	<p>hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, sendo no mínimo 02 em cada porta para o armário baixo e 03 em cada porta para o armário alto, fixadas por meio de parafusos para madeira.</p> <p>3.8 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Todos os componentes metálicos devem ser tratados por banho de desengraxamento, decapagem e fosfatização.</p> <p>Em todos os componentes metálicos deve ser aplicada pintura epóxi pó pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.</p> <p>Em todos os componentes metálicos, onde for necessário, deve ser executada solda tipo MIG, sem rebarbas, saliências e cordão de solda aparente. Não é admitida solda por pontos.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>					
10	<p>G. M1 – MESA (ESTAÇÃO DE TRABALHO) EM L</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade em conformidade com:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores; • NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores; • ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores; 	Unidade	185	185	R\$ 1.367,77	R\$ 253.037,45

- ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.
- NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Altura: 730 mm.
- Lado A: 1400mm.
- Lado B: 1400 mm.
- Largura: 600 mm.

3. COMPONENTES

3.1 TAMPO E PAINEL FRONTAL

Tampo em MDP ou MDF de 25 mm, com seção semicírculo (ângulo de 180º). Revestido com melamínico de baixa pressão texturizado nas duas faces, cor argila.

Passa fios em polipropileno injetado (na extremidade da mesa).

Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento melamínico com raio mínimo de 2,0 mm.

Painel Frontal em MDP ou MDF de 18 mm, revestido nas duas faces com BP, superfície texturizada, na cor preta fosca. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento do laminado melamínico.

3.2. ESTRUTURA

Estrutura sob o tampo tipo i, travessa superior confeccionada em chapa de aço estampada SAE 1010/1020 com no mínimo 1,9mm de espessura. Coluna Vertical confeccionado em chapa de aço estampado com espessura mínima de 1,2mm e largura mínima de 200mm, contendo na parte interna, tampa de acesso aos cabos confeccionado em chapa de aço de no mínimo 0,6mm de espessura e Possui orifício lateral preferencialmente em formato oblongo 24 x 80 mm com acabamento e tampa injetados em ABS possibilitando a passagem de cabos entre as estruturas. Travessa inferior da estrutura confeccionado em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, dotado de passagens de cabos na região da coluna, preferencialmente com formato oblongo 24 x 80 mm e acabamento injetado em ABS para evitar o corte dos cabos. Travessa inferior dispensa o uso de ponteiras, e deve conter sapatas reguláveis com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.

Deve conter suporte para passagem de fiação horizontal (calha) sob o tampo.

Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura electrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 60 micrômetros, na cor preta fosca.

Fixação do tampo na estrutura por meio de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com \varnothing 5 mm.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.

Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.

	<p>Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, sem qualquer superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>					
11	<p>G.M2 – MESA DE TRABALHO RETANGULAR PARA LABORATÓRIOS - 800x730x600mm (LxAxP)</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade em conformidade com:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores; • NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores; • ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores; • ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores. • NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista. <p>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através</p>	Unidade	85	85	R\$ 712,02	R\$ 60.521,70

de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Largura: 800 mm.
- Profundidade: 600 mm.
- Altura: 730 mm.

3. COMPONENTES

3.1. TAMPO E PAINEL FRONTAL

Tampo em MDP ou MDF de 25 mm revestido com BP texturizado nas duas faces, cor argila. Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm.

Fixação do tampo na estrutura por meio de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com \varnothing 5 mm.

Passa fios no tampo, em polipropileno injetado.

Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizado, na cor preta fosca. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do laminado melamínico de baixa pressão (BP).

3.2 ESTRUTURA

Estrutura sob o tampo tipo i, travessa superior confeccionada em chapa de aço estampada SAE 1010/1020 com no mínimo 1,9mm de espessura. Coluna Vertical confeccionado em chapa de aço estampado com espessura mínima de 1,2mm e largura mínima de 200mm, contendo na parte interna, tampa de acesso aos cabos confeccionado em chapa de aço de no mínimo 0,6mm de espessura e Possui orifício lateral

	<p>preferencialmente em formato oblongo 24 x 80 mm com acabamento e tampa injetados em ABS possibilitando a passagem de cabos entre as estruturas. Travessa inferior da estrutura confeccionado em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, dotado de passagens de cabos na região da coluna, preferencialmente com formato oblongo 24 x 80 mm e acabamento injetado em ABS para evitar o corte dos cabos. Travessa inferior dispensa o uso de ponteiras, e deve conter sapatas reguláveis com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p>Deve conter suporte para passagem de fiação horizontal (calha) sob o tampo.</p> <p>Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros, na cor preta fosca.</p> <p>Fixação do tampo na estrutura por meio de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com Ø 5 mm.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</p> <p>Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</p> <p>Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, sem qualquer superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>					
12	<p>G.M3 – MESA DE TRABALHO RETANGULAR PARA USO EM LOCAIS DIVERSOS - 1000x730x600mm (LxAxP)</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade em conformidade com:</p> <ul style="list-style-type: none"> ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, 	Unidade	55	55	R\$ 748,52	R\$ 41.168,60

requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores;

- NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores;
- ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores;
- ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.
- NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação

compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Largura: 1000 mm.
- Profundidade: 600 mm.
- Altura: 730 mm.

3. COMPONENTES

3.1 TAMPO E PAINEL FRONTAL

Tampo em MDP ou MDF de 25 mm revestido com BP texturizado nas duas faces, cor argila. Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm.

Fixação do tampo na estrutura deve ser com 6 parafusos.

Passa fios no tampo, em polipropileno injetado.

Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestido com BP, superfície texturizado, na cor preta fosca. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do laminado melamínico de baixa pressão (BP).

3.2 ESTRUTURA

Estrutura sob o tampo tipo i, travessa superior confeccionada em chapa de aço estampada SAE 1010/1020 com no mínimo 1,9mm de espessura. Coluna Vertical confeccionado em chapa de aço estampado com espessura mínima de 1,2mm e largura mínima de 200mm, contendo na parte interna, tampa de acesso aos cabos confeccionado em chapa de aço de no mínimo 0,6mm de espessura e Possui orifício lateral preferencialmente em formato oblongo 24 x 80 mm com acabamento e tampa injetados em ABS possibilitando a passagem de cabos entre as estruturas. Travessa inferior da estrutura confeccionado em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, dotado de passagens de cabos na região da coluna, preferencialmente com formato oblongo 24 x 80 mm e acabamento injetado em ABS para evitar o corte dos cabos. Travessa inferior dispensa o uso de ponteiras, e deve conter sapatas reguláveis com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.

Deve conter suporte para passagem de fiação horizontal (calha) sob o tampo.

Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à

	<p>corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura electrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros, na cor preta fosca.</p> <p>Fixação do tampo na estrutura por meio de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com \varnothing 5 mm.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</p> <p>Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</p> <p>Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, sem qualquer superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p> <p><u>Marcas de Referência:</u> Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>					
13	<p>G.M4 – MESA DE TRABALHO RETANGULAR PARA USO DO PROFESSOR EM SALAS DE AULA - 1200x730x600mm (LxAxP)</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade em conformidade com:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores; • NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores; • ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores; 	Unidade	180	180	R\$ 809,51	R\$ 145.711,80

- ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.
- NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Altura: 730 mm.
- Largura: 1200 mm.
- Profundidade: 600 mm.

3. COMPONENTES

3.1. TAMPO E PAINEL FRONTAL

Tampo em MDP ou MDF de 25 mm revestido com BP texturizado nas duas faces, cor argila. Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. A Fixação do tampo na estrutura deve ser com 6 parafusos.

Passa fios no tampo, em polipropileno injetado.

Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestido com BP,

superfície texturizado, na cor preta fosca. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do laminado melamínico de baixa pressão (BP).

3.2 ESTRUTURA

Estrutura sob o tampo tipo i, travessa superior confeccionada em chapa de aço estampada SAE 1010/1020 com no mínimo 1,9mm de espessura. Coluna Vertical confeccionado em chapa de aço estampado com espessura mínima de 1,2mm e largura mínima de 200mm, contendo na parte interna, tampa de acesso aos cabos confeccionado em chapa de aço de no mínimo 0,6mm de espessura e Possui orifício lateral preferencialmente em formato oblongo 24 x 80 mm com acabamento e tampa injetados em ABS possibilitando a passagem de cabos entre as estruturas. Travessa inferior da estrutura confeccionado em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, dotado de passagens de cabos na região da coluna, preferencialmente com formato oblongo 24 x 80 mm e acabamento injetado em ABS para evitar o corte dos cabos. Travessa inferior dispensa o uso de ponteiras, e deve conter sapatas reguláveis com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.

Deve conter suporte para passagem de fiação horizontal (calha) sob o tampo.

Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura electrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 60 micrometros, na cor preta fosca.

Fixação do tampo na estrutura por meio de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com \varnothing 5 mm. complementares.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.

Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.

Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, sem qualquer superfície áspera, pontos cortantes ou

	escórias. Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.					
14	<p>G. M5 – MESA DE REUNIÃO CIRCULAR</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade em conformidade com:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores; • NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores; • ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores; • ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores. • NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista. <p><u>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano,</u></p>	Unidade	70	70	R\$ 792,81	R\$ 55.496,70

salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Altura: 730 mm
- Diâmetro: 1200 mm

3. COMPONENTES

3.1. TAMPO

Em MDP ou MDF de 25 mm revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado, cor argila. Todas as bordas devem ser revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm.

3.2. ESTRUTURA

Estrutura sob o tampo confeccionada em aço-carbono SAE 1010/1020, em forma de "X", com coluna vertical em tubo de aço redondo, diâmetro de 1,50 mm, com 05 patas e com apoios reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado, e que permitam intervalo de regulação mínimo de 10 mm. Pés em chapa dupla.

Nas partes metálicas aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura electrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 60 micrômetros, na cor preta fosca.

Fixação do tampo na estrutura por meio de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com \varnothing 5 mm.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.

Em todas as uniões de partes

	<p>metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</p> <p>Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, sem qualquer superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p> <p><u>Marcas de Referência:</u> Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>					
15	<p>G. M6 – MESA DE REUNIÃO SEMI OVAL</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade em conformidade com:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores; • NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores; • ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores; • ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores. • NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista. <p><u>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através</u></p>	Unidade	25	25	R\$ 1.652,38	R\$ 41.309,50

de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Altura: 730 mm.
- Largura: 1100 mm.
- Comprimento: 2400 mm.

Nas dimensões da mesa permite-se uma variação máxima de 5%.

3. COMPONENTES

3.1. TAMPO E PAINEL

Tampo em MDP ou MDF de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado, na cor argila ou a definir. Todas as bordas devem ser arredondadas e revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm.

Fixação do tampo na estrutura deve ser com 8 (seis) parafusos.

Painel em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestido com BP, superfície texturizado, na cor preta fosca. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do laminado melamínico de baixa pressão (BP).

3.2. ESTRUTURA

Estrutura sob o tampo tipo i, travessa superior confeccionada em chapa de aço estampada SAE 1010/1020 com no mínimo 1,9mm de espessura. Coluna Vertical confeccionado em chapa de aço estampado com espessura mínima de 1,2mm e largura mínima de 200mm, contendo na parte interna, tampa de acesso aos cabos

	<p>confeccionado em chapa de aço de no mínimo 0,6mm de espessura e Possui orifício lateral preferencialmente em formato oblongo 24 x 80 mm com acabamento e tampa injetados em ABS possibilitando a passagem de cabos entre as estruturas. Travessa inferior da estrutura confeccionado em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, dotado de passagens de cabos na região da coluna, preferencialmente com formato oblongo 24 x 80 mm e acabamento injetado em ABS para evitar o corte dos cabos. Travessa inferior dispensa o uso de ponteiras, e deve conter sapatas reguláveis com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p>Deve conter suporte para passagem de fiação horizontal (calha) sob o tampo.</p> <p>Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura electrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 60 micrômetros, na cor preta fosca.</p> <p>Fixação do tampo na estrutura por meio de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com Ø 5 mm.</p> <p>Pecas injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</p> <p>Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</p> <p>Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, sem qualquer superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>					
16	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM RODÍZIOS – ESPECIFICAÇÕES</p> <p>1 - CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO de que obedecem às seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> NBR 13961:2010 - (Especifica as características físicas e dimensionais dos armários para escritórios, bem 	Unidade	191	191	R\$ 759,91	R\$ 145.142,81

como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Se aplica, independentemente do tipo de material, a todos os tipos de armários para escritório, exceto arquivos deslizantes) ou versões posteriores;

- NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500h (material metálico) ou versões posteriores;
- ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores;
- ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.
- NR-17 – Ergonomia, estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, devidamente comprovado por meio de laudo emitido, preferencialmente, por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.

OBSERVAÇÃO: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação

compatível.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

3. DIMENSÕES

- Altura: 730mm.
- Largura: 360 mm
- Profundidade: 600 mm.

4. COMPONENTES

4.1. TAMPO SUPERIOR

Tampo confeccionado em MDP ou MDF 25 mm de espessura, cor argila, revestido em ambas as faces em laminado melamínico liso com bordas em PVC extrudado com mínimo de 2,0 mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido.

4.2. ESTRUTURA

Laterais, fundo e base em MDP ou MDF 18 mm, podendo ser o fundo de 15mm de espessura, revestido em melamínico baixa pressão (BP) em ambas as faces;

Todas as bordas devem ser revestidas com fita de PVC ou ABS na mesma cor do melamínico e aplicadas com cola pelo sistema Hot Melt, com espessura mínima de 0,45mm.

Frente das gavetas em MDP ou MDF 18 mm, revestido em melamínico baixa pressão (BP) em ambas as faces com espessura mínima de 1,00 mm;

Corpo das gavetas: frente e laterais em MDP ou MDF espessura mínima de 15 mm, revestido em melamínico baixa pressão (BP) em ambas as faces;

Fundo da gaveta em chapa de espessura mínima de 3 mm, tipo eucatex;

Ferragens corredeiras em aço com mecanismo em roldanas de nylon que permita abertura/deslizamento suave;

Elementos de fixação por meio de parafusos embutidos, acompanhado de tambores (modelo minifix), buchas rosqueadas em zamak e cavilhas, possibilitando a desmontagem sem danificar a madeira;

Puxadores: Um por gaveta, do tipo alça com mínimo de 75 mm de comprimento e mínimo 25 mm de profundidade, com variação de medidas de 5%, metálico, de liga não-ferrosa. Cor prata fosca. Sua localização deve ser centralizada na parte superior da gaveta, a 50 mm da borda superior.

Sistema de fecho: fechadura frontal,

	na lateral esquerda da 1ª gaveta, em aço niquelado com tambor de giro simples 180°, com acionamento simultâneo entre as gavetas, contendo 02 chaves escamoteáveis com revestimento em polipropileno; Rodízios em nylon com eixo e haste de aço. <u>Marcas de Referência:</u> Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.					
Total máximo Estimado para o Grupo 02:						R\$ 1.240.148,16
GRUPO 03 - MOBILIÁRIO DE AÇO						
ITEM	DESCRIÇÃO	UNID. DE MEDIDA	REQUISIÇÃO MÍNIMA	REQUISIÇÃO MÁXIMA	VALOR UNITÁRIO	VALOR MÁXIMO ESTIMÁVEL
17	K.A1- ESTANTE FACE DUPLA 1. CERTIFICAÇÕES Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços as seguintes normas técnicas: <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa está regularizada junto ao IBAMA; • Laudo emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.; • Laudo NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; • NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 – isento de bolhas, com duração igual ou superior a 340 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorâneas sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem; • Laudo INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras; • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a NBR 9209/86, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m2, atestando assim que as chapas de aço foram submetidas ao processo de fosfatização garantindo a melhor aderência da tinta. <u>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através</u>	Unidade	136	136	R\$ 1.202,19	R\$ 163.497,84

de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

Catálogo ou endereço de internet com imagens e dimensões dos produtos cotados, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de móveis da licitante às especificações requeridas no Termo de referência, não se admitindo montagem/desenhos técnicos.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Altura: 2000 mm.
- Largura: 1000 mm.
- Profundidade: 580 mm.

3. COMPONENTES

3.1 ESTRUTURA

Contém uma base retangular, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 175 mm, com 04 sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante.

Um reforço interno em “Omega” confeccionado em chapa nº 20 (0,90 mm) e soldado na extensão da mesma.

Com 02 anteparos laterais em chapa nº 16 (1,50 mm) soldados a travessa e fixado nas laterais da estante por meio de 06 (seis) parafusos 3/8” de cada lado.

Uma travessa superior horizontal (chapéu), confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm) e dobrado em forma de “U” com altura de 70 mm.

Com 02 laterais de sustentação com altura de 2000 mm e largura de 580 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,25 mm). Cada lateral deverá possuir 09 linhas retas de 04 fendas cada, com dimensões de 28mm de altura e 105mm de largura, permitindo encaixe das bandejas em passos de 175 mm.

Possui 08 prateleiras com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 235 mm de profundidade, confeccionadas em

	<p>chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos), com capacidade para suportar 80 kg cada</p> <p>Com 02 laterais de fechamento. Cor a definir.</p> <p>3.2 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Confeccionados em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras.</p> <p>Marca de Referência: Similar a Biccateca ou de melhor qualidade.</p>					
18	<p>K.B2 - ESTANTE FACE SIMPLES</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços as seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa está regularizada junto ao IBAMA; • Laudo emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.; • Laudo NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; • NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 – isento de bolhas, com duração igual ou superior a 340 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorâneas sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem; • Laudo INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras; • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a NBR 9209/86, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m2, atestando assim que as chapas de aço foram submetidas ao processo de 	Unidade	36	36	R\$ 1.149,17	R\$ 41.370,12

fosfatização garantindo a melhor aderência da tinta.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

Catálogo ou endereço de internet com imagens e dimensões dos produtos cotados, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de móveis da licitante às especificações requeridas no Termo de referência, não se admitindo montagem/desenhos técnicos.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Altura: 2000 mm.
- Largura: 1000 mm.
- Profundidade: 320 mm.

3. COMPONENTES

3.1 ESTRUTURA

Contém uma base retangular, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 175 mm, com 04 sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante.

Um reforço interno em “Omega” confeccionado em chapa nº 20 (0,90 mm) e soldado na extensão da mesma.

Com 02 anteparos laterais soldados a base e fixados nas laterais da estante por meio de 06 (seis) parafusos 3/8” de cada lado.

Uma travessa superior horizontal (chapéu), confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm) e dobrado em forma de “U” com altura de 70 mm.

Com 02 anteparos laterais em chapa nº 16 (1,50 mm) soldados a travessa e fixado nas laterais da estante por meio de 06 (seis) parafusos 3/8” de cada lado.

Com 02 laterais de sustentação com altura de 2000 mm e largura de 440 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,25 mm). Cada lateral deverá possuir 09

	<p>linhas retas de 02 fendas cada, com dimensões de 28mm de altura por 105mm de largura, permitindo encaixe das bandejas em passos de 175 mm.</p> <p>Possui 04 prateleiras com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 235 mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem às mesmas a união às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos), com capacidade para suportar 80 kg cada.</p> <p>Com 02 laterais de fechamento. Cor a definir.</p> <p>3.2 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Confeccionados em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras.</p> <p>Marca de Referência: Similar a Biccateca ou de melhor qualidade.</p>					
19	<p>K.B2 - ESTANTE FACE SIMPLES PARA DVD/VHS</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços as seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa está regularizada junto ao IBAMA; • Laudo emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.; • Laudo NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; • NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 – isento de bolhas, com duração igual ou superior a 340 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorâneas sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem; • Laudo INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras; 	Unidade	07	07	R\$ 1.440,00	R\$ 10.080,00

- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a NBR 9209/86, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m², atestando assim que as chapas de aço foram submetidas ao processo de fosfatização garantindo a melhor aderência da tinta.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

Catálogo ou endereço de internet com imagens e dimensões dos produtos cotados, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de móveis da licitante às especificações requeridas no Termo de referência, não se admitindo montagem/desenhos técnicos.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Altura: 2000 mm.
- Largura: 1000 mm.
- Profundidade: 320 mm.

3. COMPONENTES

3.1 ESTRUTURA

Contém uma base retangular, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 175 mm, com 04 sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante.

Um reforço interno em “Omega” confeccionado em chapa nº 20 (0,90 mm) e soldado na extensão da mesma.

Com 02 anteparos laterais soldados a base e fixados nas laterais da estante por meio de 04 parafusos 3/8” de cada lado.

Uma travessa superior horizontal (chapéu), confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 70 mm.

Com 02 anteparos laterais em chapa

	<p>nº 16 (1,50 mm) soldados a travessa e fixado nas laterais da estante por meio de 04 parafusos 3/8" de cada lado.</p> <p>Com 02 laterais com altura de 2000 mm e largura de 320 mm, confeccionadas em chapa nº 18 (1,25 mm). Cada lateral deverá possuir 09 pares de fendas alinhadas em linha reta de 28 mm de altura por 105 mm de largura, permitindo encaixe das bandejas em passos de 175 mm</p> <p>Possui 04 prateleiras com dimensões de 930 mm de comprimento e 172 mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem às mesmas a união às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) e uma bandeja base com as mesmas dimensões acoplada na travessa inferior. Cada prateleira deverá conter 29 fendas de 3x50 mm para encaixe do escaninho em passos de 32 mm. Serão 10 escaninhos confeccionados em chapa nº 20 (0,90 mm) dobrados em "L".</p> <p>Cor a definir.</p> <p>3.2 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Confeccionados em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras.</p> <p>Marca de Referência: Similar a Biccateca ou de melhor qualidade.</p>					
20	<p>K.B4 - EXPOSITOR ARTICULADO FACE SIMPLES</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços as seguintes normas técnicas :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa está regularizada junto ao IBAMA; • Laudo emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.; • Laudo NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; • NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 – isento de bolhas, com duração igual ou superior a 340 horas. Os 	Unidade	20	20	R\$ 1.249,08	R\$ 24.981,60

produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorâneas sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem;

- Laudo INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras;
- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a NBR 9209/86, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m², atestando assim que as chapas de aço foram submetidas ao processo de fosfatização garantindo a melhor aderência da tinta.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

Catálogo ou endereço de internet com imagens e dimensões dos produtos cotados, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de móveis da licitante às especificações requeridas no Termo de referência, não se admitindo montagem/desenhos técnicos.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Altura: 2000 mm.
- Largura: 1000 mm.
- Profundidade: 445 mm.

3. COMPONENTES

3.1 ESTRUTURA

Contém uma base retangular, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 175 mm, com 04 sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante.

Com 02 anteparos laterais em chapa nº 16 (1,50 mm) soldados a base e fixado nas laterais da estante por meio de 04 parafusos

	<p>3/8" de cada lado.</p> <p>Uma travessa superior horizontal (chapéu), confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm) e dobrado em forma de "U" com altura de 70 mm.</p> <p>Com 02 anteparos laterais em chapa nº 16 (1,50 mm) soldados a travessa e fixado nas laterais da estante através de 04 (quatro) parafusos 3/8" de cada lado.</p> <p>Com 02 laterais de sustentação com altura de 2000 mm e largura de 445 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20 mm). Cada lateral deverá possuir 09 linhas retas de 03 fendas cada, com dimensões de 28mm de altura e 105mm de largura, permitindo encaixe das bandejas em passos de 175 mm.</p> <p>Possui 04 prateleiras inclinadas com dimensões mínimas de 921 mm de comprimento e 290 mm de altura, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), fixadas as laterais através de parafusos. E 04 prateleiras planas com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 370 mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem que as mesmas se unam às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). As prateleiras deverão ter a capacidade de suportar 80 kg cada.</p> <p>Com 02 laterais de fechamento.</p> <p>Cor a definir.</p> <p>3.2 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Confeccionados em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras.</p> <p>Marca de Referência: Similar a Biccateca ou de melhor qualidade.</p>					
21	<p>K.B5 - ARMÁRIO GUARDA VOLUME EM AÇO 04 PORTAS</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços as seguintes normas técnicas :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa está regularizada junto ao IBAMA; 	Unidade	40	40	R\$ 871,80	R\$ 34.872,00

- Laudo emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.;
- Laudo NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0;
- NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 – isento de bolhas, com duração igual ou superior a 340 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorâneas sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem;
- Laudo INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras;
- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a NBR 9209/86, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m2, atestando assim que as chapas de aço foram submetidas ao processo de fosfatização garantindo a melhor aderência da tinta.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

Catálogo ou endereço de internet com imagens e dimensões dos produtos cotados, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de móveis da licitante às especificações requeridas no Termo de referência, não se admitindo montagem/desenhos técnicos.

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

- Altura: 1850 mm.
- Largura: 350 mm.
- Profundidade: 450 mm.

	<p>3. COMPONENTES</p> <p>3.1 ESTRUTURA</p> <p>Contém uma base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25 mm dobrada em forma de "U" e quatro sapatas reguláveis para correção de pequenos desníveis.</p> <p>Possui 02 laterais, um fundo e 02 tampos (superior e inferior) com espessura de 0,60 mm.</p> <p>Um reforço superior interno (esquadro) com espessura de 1,25 mm, fixado as laterais.</p> <p>Com 03 prateleiras confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,60 mm dobradas fixadas ao corpo do armário através de rebites para formar os compartimentos.</p> <p>Com 04 portas com dobras enroladas confeccionadas em chapa aço 0,60 mm, com perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. Cada porta contém 02 dobradiças internas, 02 batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão e uma fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 chaves. Área de entrada de no mínimo 395 mm de altura x 280 mm de largura e área interna total dos compartimentos de 415 mm de altura x 345 mm de largura x 425 mm de profundidade. Cor a definir.</p> <p>3.2 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Confeccionados em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras.</p> <p>Marca de Referência: Similar a Biccateca ou de melhor qualidade.</p>					
22	<p>K.B6 - ARMÁRIO GUARDA VOLUME EM AÇO</p> <p>03 PORTAS</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços as seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa está regularizada junto ao IBAMA; • Laudo emitido por médico do 	Unidade	90	90	R\$ 549,11	R\$ 49.419,90

<p>trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; • NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 – isento de bolhas, com duração igual ou superior a 340 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorâneas sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem; • Laudo INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras; • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a NBR 9209/86, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m2, atestando assim que as chapas de aço foram submetidas ao processo de fosfatização garantindo a melhor aderência da tinta. <p><u>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.</u></p> <p>Catálogo ou endereço de internet com imagens e dimensões dos produtos cotados, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de móveis da licitante às especificações requeridas no Termo de referência, não se admitindo montagem/desenhos técnicos.</p> <p>Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.</p> <p>2. DIMENSÕES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Altura: 1850 mm. • Largura: 300 mm. • Profundidade: 450 mm. <p>3. COMPONENTES</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>3.1 ESTRUTURA</p> <p>Com uma base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25 mm dobrada em forma de “U” e quatro sapatas reguláveis para correção de pequenos desníveis.</p> <p>Possui 02 laterais, um fundo e 02 tampos (superior e inferior) com espessura de 0,60 mm.</p> <p>Um reforço superior interno (esquadro) com espessura de 1,25 mm, fixado as laterais.</p> <p>Com 03 suportes para cabide tipo gancho com espessura de 1,25 mm rebitados ao corpo.</p> <p>Com 02 prateleiras intermediárias confeccionadas em chapa de aço com espessura de 0,60 mm dobradas, fixadas ao corpo do armário através de rebites.</p> <p>Com 03 portas com dobras enroladas confeccionadas em chapa de aço de 0,60 mm com perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna dos compartimentos. Cada porta contém 02 dobradiças internas, 02 batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão e uma fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 chaves. Cada compartimento com porta possui área de entrada de no mínimo 530 mm de altura x 230 mm de largura e área interna do compartimento de no mínimo 550 mm de altura x 295 mm de largura x 425 mm de profundidade.</p> <p>Cor a definir.</p> <p>3.2 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Confeccionados em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras.</p> <p>Marca de Referência: Similar a Biccateca ou de melhor qualidade.</p>						
Total máximo Estimado para o Grupo 03:						R\$ 324.221,46
ITENS INDIVIDUAIS						
ITEM	DESCRIÇÃO	UNID. DE MEDIDA	REQUISIÇÃO MÍNIMA	REQUISIÇÃO MÁXIMA	VALOR UNITÁRIO	VALOR MÁXIMO ESTIMÁVEL
23	<p>I.SA1 - CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar laudos de Laboratórios ou Certificados de</p>	Unidade	265	530	R\$ 377,40	R\$ 200.022,00

Conformidade que obedecem às seguintes normas técnicas da Associação Brasileira de Normas Técnicas:

- NBR 8094 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores;
- ABNT NBR 5841:2015 – determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas ou versões posteriores;
- ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, essa ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

A madeira utilizada para fabricação da prancheta, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.

1.1. CERTIFICAÇÃO ESPECÍFICA PARA PESSOA OBESA

De acordo com a NBR 9050-11102015 – Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos, os assentos para pessoa obesa (P.O.) devem ter:

- Largura equivalente à de 2 assentos adotados no local, possuir um espaço livre frontal de no mínimo 600 mm e devem suportar uma carga de no mínimo 250 kg.
- Profundidade mínima do assento de 470 mm e máxima de 510 mm.
- Largura mínima do assento de 750 mm, medida entre as bordas laterais no terço mais próximo do encosto.
- Altura do assento entre 410 mm e 450 mm, medida na sua parte mais

<p>alta e frontal.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Os apoia braços devem ter altura entre 230 mm e 270 mm em relação ao assento. • Prancheta com sistema antipânico e com regulagem de altura através de manípulos laterais. <p>As demais características são as mesmas.</p> <p>Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.</p> <p>2. DESTINAÇÃO Salas de aula da UFFS.</p> <p>3. COMPONENTES</p> <p>3.1 ASSENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Largura: 460 mm • Profundidade: 410 mm • Espessura: 5 mm <p>Assento fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 580 kg por impulso vertical de queda, na cor preta. Deverá possuir respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10 mm, na quantidade de 08 por fileira, possuindo no mínimo uma fileira. Distância entre os furos de no mínimo 40 mm. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea. Fixado na estrutura através de presilhas já fundidas no próprio assento, além de colocação de 06 parafusos tipo AA cabeça chata e 04 rebites de alumínio, o que permite uma super-resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional.</p> <p>3.2 ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Largura: 460 mm • Altura: 250 mm (no eixo central de curvatura) • Espessura: 5 mm <p>Encosto de polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 420 kg por impulso na diagonal de até 90º, na cor preta. Deverá possuir respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10mm, na quantidade de 08 (oito) por fileira, e possuindo no mínimo 04 (quatro) por fileiras. Distância entre os furos de no mínimo 4mm. Moldado em contorno vertical com encaixes retangulares na estrutura, travamento com pino tampão no mesmo polipropileno aditivado.</p> <p>3.3 PRANCHETA Confeccionada em madeira MDP ou</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>MDF de 18 mm de espessura, revestidos em melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces e bordas arredondadas em 180º com acabamento em seladora na cor argila. Fixada à estrutura por meio de parafusos de aço com arruela de pressão e buchas metálicas. Medidas mínimas: largura 360 mm e 600 mm de profundidade.</p> <p>3.4 ESTRUTURA</p> <p>Estrutura única na cor preta, com braços fixos para colocação da prancheta, toda ela montada em solda MIG. Estrutura do encosto e do assento em tubo oblongo 30x16 mm em chapa #14 (1,90 mm) de espessura, com formato trapezoidal. Possui 02 travas inferiores e 02 travas superiores na transversal das laterais evitando assim abrir a estrutura por movimento rígido, ainda, 02 travas verticais, ligadas à estrutura do assento, para reforçar a estrutura do encosto. A parte estrutural da prancheta é feita com 02 pedestais soldados a vertical de 90º na lateral e um frontal soldado a 65º na diagonal, possuindo um suporte para sacolas ou bolsas. Porta livros armado de 1/4 liso perfilado maciço em número de 07, soldados individualmente com solda MIG, com anteparo na parte posterior.</p> <p>Os pés devem possuir 4 (quatro) sapatas deslizadoras em nylon, fixadas à estrutura por 02 (dois) rebites cada, com medidas mínimas de 10 mm de altura e 50 mm de comprimento e largura de no mínimo 5 mm maior que a medida do tubo.</p> <p>3.5 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Toda a estrutura metálica deverá receber tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.</p>					
24	<p>I.SA2 - MESA ADAPTADA PARA CADEIRANTE</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar laudos de Laboratórios ou Certificados de Conformidade que obedeçam às seguintes normas técnicas da Associação Brasileira de Normas Técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ABNT NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos ou versões posteriores; • NBR 8094 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no 	Unidade	08	16	R\$ 481,27	R\$ 7.700,32

<p>mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores;</p> <ul style="list-style-type: none"> • ABNT NBR 5841:2015 – determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas ou versões posteriores; • ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, essa ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores. <p><u>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.</u></p> <p>A madeira utilizada para fabricação da mesa, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.</p> <p>Garantia de Fábrica de 5 anos.</p> <p>2. DESTINAÇÃO Salas de aula da UFFS.</p> <p>3. DIMENSÕES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo: 900 x 650 mm. • Altura: de 600 a 900 mm, montada. <p>4. COMPONENTES</p> <p>4.1 TAMPO</p> <p>Tampo em MDP ou MDF de 15 mm com cavidade convexa, revestido com BP texturizado nas duas faces, cor argila. Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm.</p> <p>Fixação do tampo na estrutura deve ser com 6 parafusos.</p> <p>4.2 ESTRUTURA</p> <p>Estrutura sob o tampo confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com tubo de aço 30x40, 30x30 e 25x25, com regulagem de altura através de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>manípulos laterais, com porta livros em aramado na lateral. Pés em chapa dupla.</p> <p>Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas. Pintura electrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 60 micrometros, na cor preta fosca.</p> <p>Fixação do tampo e painel com parafusos na cor preta e buchas metálicas. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</p> <p>Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, sem qualquer superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p>					
25	<p>I.SA3 - QUADRO BRANCO PARA SALA DE AULA</p> <p>1. CERTIFICAÇÃO</p> <p>A madeira utilizada para fabricação da mesa, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.</p> <p>Garantia mínima de 12 (doze) meses contra defeitos de fabricação.</p> <p>2. DESTINAÇÃO</p> <p>Salas de aula da UFFS.</p> <p>3. DIMENSÕES</p> <ul style="list-style-type: none"> Comprimento: 3000 mm Largura: 1200 mm <p>4. COMPONENTES</p> <p>Confeccionado em compensado multilaminado de no mínimo 15 mm, revestido em fórmica branca com fundo anti-umidade. Moldura em alumínio anodizado e porta pincel/apagador em toda a extensão. Sistema de fixação invisível em quatro pontos. Deve acompanhar acessórios para instalação.</p>	Unidade	45	90	R\$ 874,23	R\$ 78.680,70
26	<p>J.L2 - QUADRO BRANCO PARA LABORATÓRIO</p>	Unidade	13	26	R\$ 505,37	R\$ 13.139,62

	<p>1. CERTIFICAÇÃO A madeira utilizada para fabricação da mesa, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível. Garantia mínima de 12 (doze) meses contra defeitos de fabricação.</p> <p>2. DESTINAÇÃO Laboratórios da UFFS.</p> <p>3. DIMENSÕES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comprimento: 2000 mm • Largura: 1200 mm <p>4. COMPONENTES Confeccionado em compensado multilaminado de no mínimo 15 mm, revestido em fórmica branca com fundo anti-umidade. Moldura em alumínio anodizado e porta pincel/apagador em toda a extensão. Sistema de fixação invisível em quatro pontos. Deve acompanhar acessórios para instalação.</p>					
27	<p>K.A7 – ARQUIVO FRONTAL DE AÇO PARA PASTAS SUSPENSAS</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços as seguintes normas técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa está regularizada junto ao IBAMA; • Laudo emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.; • Laudo NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; • NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 – isento de bolhas, com duração igual ou superior a 340 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorâneas sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem; 	Unidade	51	102	R\$ 675,00	R\$ 68.850,00

- Laudo INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras;
- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a NBR 9209/86, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m², atestando assim que as chapas de aço foram submetidas ao processo de fosfatização garantindo a melhor aderência da tinta.

Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.

Catálogo ou endereço de internet com imagens e dimensões dos produtos cotados, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de móveis da licitante às especificações requeridas no Termo de referência, não se admitindo montagem/desenhos técnicos.

Garantia de Fábrica de 2 (dois) anos.

2. DIMENSÕES

- Altura: 1335 mm
- Largura: 470 mm
- Profundidade: 710 mm ou 670mm (conforme marca Celi).

3. ESTRUTURA

Chapa de aço SAE 1010/1020: Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75 mm).

As 4 gavetas devem ser em chapa 24 (0,60 mm), com trilhos telescópicos e guias em chapa 16 (1,5 mm). Capacidade de 40 a 50 pastas por gavetas, ou 45 kg. Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,5 mm).

Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,6 mm).

Puxadores em alça inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou

<p>niquelados.</p> <p>Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas. Chaves em duplicata.</p> <p>Compressores para pastas em todas as gavetas.</p> <p>Porta etiquetas em alto-relevo.</p> <p>4. COMPONENTES</p> <p>Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 60 micrômetros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada.</p> <p>Porca soldada internamente à base para fixação das quatro sapatas niveladoras.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas.</p> <p>A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 400 mm entre si.</p> <p>Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas.</p> <p>As gavetas devem ser dotadas de contra chapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores devem atravessar a chapa e a contra chapa da parte frontal da gaveta.</p> <p>Profundidade mínima útil da gaveta: 620 mm.</p>					
TOTAL MÁXIMO ESTIMADO DA LICITAÇÃO:					R\$ 3.445.414,16

1.2. Especificações do objeto

1.2.1. As descrições constantes no quadro acima foram elaboradas pelo requisitante do objeto e têm intuito apenas de fornecer subsídios básicos claros e coerentes para que Administração consiga realizar uma compra com padrões de qualidade, de maneira a suprir suas demandas.

1.2.2. A empresa vencedora do certame deverá ter ciência de que os bens deste Termo serão solicitados em períodos diferentes, durante a vigência da Ata de Registro de Preços, assim como a entrega dos bens ocorrerá em cidades distintas conforme Planilha de Distribuição de Materiais **“ENCARTE B”**.

1.2.3. A Contratada deverá ter ciência de que nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, insumos, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais, de transporte e quaisquer outros que incidam diretamente ou indiretamente no fornecimento dos bens.

1.2.4. A indicação de marca de referência foi utilizada em itens que são de difícil definição de seus padrões de qualidade e, permite orientar os fornecedores sobre o padrão mínimo de qualidade pretendido pela UFFS. Produtos de outras marcas poderão ser ofertados, desde que atendam plenamente às especificações do Termo de Referência.

1.3. Da Pesquisa de Preços e dos Valores

1.3.1. O valor utilizado como referencial de preço máximo para os itens deste Termo de Referência foi definido com base nos parâmetros I e IV do Art. 2º da Instrução Normativa nº 05, de 27 de junho de 2014, da Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão, aplicando-se para estimativa de preços, a média dos preços pesquisados.

1.3.2. O valor total estimado para a aquisição dos itens que compõem este Termo de Referência é de **R\$ 3.445.414,16 (três milhões, quatrocentos e quarenta e cinco mil, quatrocentos e quatorze reais e dezesseis centavos)**, distribuído da seguinte forma:

Grupo	Itens	Total estimado R\$
Grupo 01 – Cadeiras e Longarina	01 a 06	R\$ 1.512.651,90
Grupo 02 – Mobiliário em MDP/MDF	07 a 16	R\$ 1.240.148,16
Grupo 03 – Mobiliário de Aço	17 a 22	R\$ 324.221,46
Itens individuais	23, 24, 25, 26 e 27	R\$ 368.392,64
Total máximo estimado:		R\$ 3.445.414,16

1.4. Da Garantia

1.4.1. Quanto aos prazos de garantia, desde que observadas e respeitadas as disposições legais aplicáveis, prevalecem os períodos estabelecidos nas especificações técnicas, salvo quando for verificado prazo maior na descrição contida na proposta comercial do fornecedor, aplicando-se, no que couber, o disposto no Código de Defesa do Consumidor, Lei nº 8.078, de 11 de setembro de 1990.

1.4.2. Durante o período de garantia, quaisquer peças, componentes ou outros materiais que apresentarem vício ou defeitos de fabricação ou danos não decorrentes de uso em condições normais, incluso os sofridos durante o transporte até as dependências da Universidade, deverão ser substituídos por originais e novos, sem qualquer ônus adicional à UFFS.

1.4.3. As despesas tais como, frete, impostos, tarifas e seguros das peças e componentes substituídos serão de inteira responsabilidade da Contratada.

1.5. Da Qualificação do produto

1.5.1. Para comprovar a qualificação dos produtos deste Termo de Referência, o licitante deverá observar as

informações constantes na descrição dos itens.

1.5.2. Caso o licitante seja dispensado de tal registro, por força de dispositivo legal, deverá apresentar o documento comprobatório ou declaração correspondente, sob as penas da lei.

1.6. Da Amostra

1.6.1. O Pregoeiro **poderá** exigir que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no local a ser indicado via chat no Comprasnet e dentro de 05 (cinco) dias úteis contados da solicitação.

1.6.1.1. O prazo estabelecido pelo Pregoeiro, poderá ser prorrogado, em casos específicos, mediante justificativa apresentada pelo licitante e aceitação do Pregoeiro. Ex. Greve de categoria que afete a entrega da amostra.

1.6.2. Do envio e recebimento da amostra

1.6.2.1. A amostra deverá estar devidamente identificada com o nome do licitante, nº da licitação a que se refere, e dispor na embalagem de informações quanto às suas características, tais como quantidade do produto e data de validade.

1.6.2.2. Serão avaliados os seguintes aspectos e padrões mínimos de aceitabilidade conforme descritos abaixo:

1.6.2.2.1. Em primeira fase, de caráter eliminatório:

a) Aos itens que forem solicitados apresentação de amostra no momento da análise das propostas, deverão estar rigorosamente de acordo com as especificações exigidas no Termo de Referência.

b) Esses itens devem estar rigorosamente de acordo com a proposta apresentada pelo licitante.

1.6.2.2.2. Análise secundária, também de caráter eliminatório, que serão avaliados mediante a realização de testes e/ou observações, quando for o caso, visando à comprovação da qualidade do produto:

a) Tipo de material/matéria prima utilizada na fabricação do item;

b) Qualidade do produto;

c) Precisão das medidas, peso e volume;

d) ABNT, INMETRO e outras certificações, se for o caso.

1.6.2.3. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada.

1.6.2.4. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

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

1.6.2.6. As amostras não aprovadas deverão ser recolhidas pelos licitantes no prazo de 15 (quinze) dias, a contar da notificação emitida pelo Departamento de Gestão Patrimonial da UFFS. Decorrido este prazo e não havendo o recolhimento das amostras não aprovadas, a Administração promoverá sua destinação da forma que lhe for conveniente, sem direito de quaisquer indenizações futuras aos fornecedores.

1.6.2.6.1. As amostras aceitas serão mantidas pelo setor responsável pelo recebimento, a fim de verificar a conformidade da amostra com os materiais a serem entregues posteriormente pela licitante vencedora.

1.6.2.7. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

1.6.2.8. A empresa poderá enviar um técnico para **acompanhar** a análise das amostras, porém, sem nenhum custo para UFFS.

1.6.2.9. As amostras poderão ser encaminhadas para o seguinte endereço:

1.6.2.9.1. Reitoria-UFFS: A/C: Departamento de Gestão Patrimonial: Avenida Fernando Machado, 108 E, Centro, Chapecó, Santa Catarina, Caixa Postal 181, CEP: 89.802-112.

1.7. Dos Critérios de Sustentabilidade

1.7.1. Além dos critérios e recomendações descritos nas especificações técnicas de cada item, para os itens abaixo relacionados, cuja atividade de fabricação ou industrialização é enquadrada no Anexo II da Instrução Normativa IBAMA nº 31, de 03/12/2009, só será admitida a oferta de produto cujo **fabricante** esteja regularmente registrado no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, instituído pelo artigo 17, inciso II, da Lei nº 6.938, de 1981, ou ainda, que possua as respectivas licenças ambientais municipais e ou estaduais pertinentes para:

a) Grupo 2: Cadastro Técnico Federal ou licença ambiental em nível estadual e/ou municipal para fabricação de estruturas de madeira e móveis.

b) Grupo 3: Cadastro Técnico Federal ou licença ambiental em nível estadual e/ou municipal para fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.

1.7.1.1. Conforme descrição técnica dos itens, para os móveis fabricados em madeira o licitante deve apresentar comprovação de que o fabricante do móvel ofertado na licitação, faz uso de madeira de origem legal.

1.7.2. Caso o fabricante seja dispensado de tal registro, por força de dispositivo legal, o licitante deverá apresentar o documento comprobatório ou declaração correspondente, sob as penas da lei, conforme modelo disponível no **"ENCARTE C"**.

1.7.3. Cabe informar que o Cadastro Técnico Federal das Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais e as demais licenças ambientais, quando for o caso, serão solicitados para os produtos fabricados nacionalmente, uma vez que os mesmos referem-se ao uso de recursos naturais e modo de produção no país, caso a empresa, venha a ofertar produtos de fabricação estrangeira deverá apresentar Declaração de Origem do Produto.

1.7.4. Conforme prevê o Decreto Presidencial nº 7.746 de 05 de junho de 2012, que regulamenta o Art. 3º da Lei 8.666/93, a Administração Pública Federal Direta, Autárquica e Fundacional e as Empresas Estatais dependentes poderão adquirir bens e contratar serviços e obras considerando critérios e práticas de sustentabilidade objetivamente definidos no instrumento convocatório, conforme o disposto neste Decreto:

Parágrafo Único. A adoção de critérios e práticas de sustentabilidade deverá ser justificada nos autos e preservar o caráter competitivo do certame.

Art. 3º Os critérios e práticas de sustentabilidade de que trata o art. 2º serão veiculados como especificação técnica do objeto ou como obrigação da contratada.

Art. 4º São diretrizes de sustentabilidade, entre outras:

I – menor impacto sobre recursos naturais como flora, fauna, ar, solo e água;

II – preferência para materiais, tecnologias e matérias-primas de origem local;

III – maior eficiência na utilização de recursos naturais como água e energia;

IV – maior geração de empregos, preferencialmente com mão de obra local;

V – maior vida útil e menor custo de manutenção do bem e da obra;

VI – uso de inovações que reduzam a pressão sobre recursos naturais; e

VII – origem ambientalmente regular dos recursos naturais utilizados nos bens, serviços e obras.

Art. 5º A administração pública federal direta, autárquica e fundacional e as empresas estatais dependentes poderão exigir no instrumento convocatório para a aquisição de bens que estes sejam constituídos por material reciclado, atóxico ou biodegradável, entre outros critérios de sustentabilidade.

(...)

Art. 8º A comprovação das exigências contidas no instrumento convocatório poderá ser feita mediante certificação emitida por instituição pública oficial ou instituição credenciada, ou por qualquer outro meio definido no instrumento convocatório.

§ 1º Em caso de inexistência da certificação referida no caput, o instrumento convocatório estabelecerá que, após a seleção da proposta e antes da adjudicação do objeto, o contratante poderá realizar diligências para verificar a adequação do bem ou serviço às exigências do instrumento convocatório.

(...)

Art. 16º A administração pública federal direta, autárquica e fundacional e as empresas estatais dependentes deverão elaborar e implementar Planos de Gestão de Logística Sustentável, no prazo estipulado pela Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação, prevendo, no mínimo:

I – atualização do inventário de bens e materiais do órgão e identificação de similares de menor impacto ambiental para substituição;

II – práticas de sustentabilidade e de racionalização do uso de materiais e serviços;

III – responsabilidades, metodologia de implementação e avaliação do plano; e

IV – ações de divulgação, conscientização e capacitação

1.7.5. O certame está em consonância com o Plano de Logística Sustentável da UFFS.

1.8. DO ÓRGÃO GERENCIADOR E ÓRGÃOS PARTICIPANTES

1.8.1. UASG GERENCIADORA: Universidade Federal da Fronteira Sul, UASG: 158517

1.8.2. UASG PARTICIPANTE: 23º Batalhão de Infantaria – Batalhão Jacintho Machado de Bittencourt, UASG: 160440.

2. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

2.1. Da Justificativa do objeto para o Órgão Gerenciador:

2.1.1. A Universidade Federal da Fronteira Sul – UFFS tem como uma de suas missões, desenvolver atividades de ensino, pesquisa e extensão buscando a interação e a integração das cidades e estados que compõem a grande fronteira do Mercosul e seu entorno. E para viabilizar as atividades acadêmicas e administrativas da UFFS nos seis campi da Instituição, verifica-se, dentre outras demandas, a necessidade de dotar com mobiliário os diversos ambientes educacionais e administrativos da Universidade.

2.1.2. Nesse contexto institucional, verifica-se o ingresso semestral de novas turmas de discentes, nomeação de novos servidores Técnico Administrativos em Educação e Docentes, bem como a frequente necessidade de criação de espaços que permitam a prática e o desenvolvimento de atividades acadêmicas. Dessa forma, a demanda de mobiliário visa ampliar, melhorar e qualificar as atividades desenvolvidas na UFFS, no que concerne ao ensino, pesquisa e extensão, cumprindo com o propósito da Instituição.

2.1.3. Assim, a atual demanda de mobiliário da UFFS justifica-se em razão da necessidade de se equipar salas de aula, melhorar o ambiente dos laboratórios, ampliar as bibliotecas e adequar o espaço físico dos setores administrativos dos Campi e da Reitoria da UFFS. Além disso, há a necessidade em prover mobiliário e equipamentos

para organizar os novos espaços físicos que serão entregues a alguns Campi da UFFS, como o Bloco A em Passo Fundo-RS, o Bloco B em Erechim-RS, o Hospital Veterinário em Realeza-PR, o prédio da Biblioteca e setores administrativos em Chapecó-SC.

2.1.4. Os quantitativos estimados no **item 1.1** deste Termo, tiveram como base o planejamento definido pelos Campi e Reitoria da UFFS para os exercícios de 2017/2018, considerando a necessidade de adequação de novos espaços educacionais e administrativos que serão entregues neste período.

2.1.5. Da Justificativa do objeto para o Órgão Participante:

2.1.5.1. A presente participação tem como objetivo viabilizar a aquisição de materiais para atender as demandas desta OM. O grande benefício advém da utilização do poder de compra do Governo Federal, na medida em que, ao aproveitar as oportunidades de economia de escala, a Administração Pública pode obter melhores preços junto ao mercado, reduzindo seus custos em benefício do atendimento de suas diversificadas demandas.

2.2. Da padronização do mobiliário

2.2.1. A padronização do mobiliário da Universidade Federal da Fronteira Sul rege-se pelo Manual de Padronização de Mobiliário instituído pela Instrução Normativa nº 15 UFFS, de 12 de setembro de 2012 e considera os seguintes princípios:

Art. 2º “A constituição do manual rege-se por princípios relacionados à economicidade, sustentabilidade, ergonomia e uniformização ambiental”.

2.2.2. Cabe ressaltar que as especificações dos móveis definidas no Manual de Padronização de Mobiliário da UFFS priorizam, além da durabilidade, segurança, estética e sustentabilidade dos bens, o atendimento às normas de ergonomia preconizando a preservação da saúde do servidor e a prevenção de patologias relacionadas ao trabalho.

2.3. Da justificativa dos elementos técnicos e certificações técnicas

2.3.1. As certificações técnicas solicitadas neste Termo de Referência atendem ao Manual de Padronização de Mobiliário da UFFS e visam assegurar que a aquisição se de forma satisfatória, com as mínimas condições técnicas de qualidade e segurança exigidas na produção dos bens pretendidos pela Instituição, e, ainda, garantir o gasto racional dos recursos públicos. Além disso, tais certificações tratam-se de normas estabelecidas por consenso e aprovadas por organismos reconhecidos, que criam regras, diretrizes e características mínimas desejáveis para avaliação dos produtos.

2.3.2. Os bens a serem adquiridos, por serem de uso comum, possuem especificações e elementos técnicos usuais de mercado, não cerceando, portanto a competitividade do presente certame.

2.4. Da formação de grupo

2.4.1. O parcelamento parcial do objeto, nos termos do art. 23, §1º, da Lei nº 8.666/1993, não tem a finalidade de reduzir o caráter competitivo da licitação, pois visa assegurar a qualidade do material a ser adquirido, bem como atingir a finalidade desta Licitação, que é a de atender a contento as necessidades da Administração Pública.

2.4.2. O agrupamento do objeto, nos moldes em que se encontra, permite à Administração Pública uma maior economia com o ganho de escala, bem como prima pela integridade qualitativa do objeto, já que vários fornecedores poderão implicar a descontinuidade da padronização do mobiliário da UFFS. Além disso, o parcelamento levou em consideração a facilidade no gerenciamento de manutenção do mobiliário padronizado institucionalmente, visando reduzir a variedade de mobiliários utilizados pela Administração e simplificar a gestão administrativa de assistência técnica e garantia dos bens, já que essa formatação reduz o número de fornecedores.

2.4.3. Ademais, o agrupamento dos itens deste Termo considerou ainda a natureza similar dos bens entre si, conforme entendimento do *Acórdão 861/2013-Plenário, Relatora Ministra Ana Arraes, 10.04.2013 “Inexiste*

ilegalidade na realização de pregão com previsão de adjudicação por lotes, e não por itens, desde que os lotes sejam integrados por itens de uma mesma natureza e que guardem correlação entre si”.

3. DA CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

3.1. O objeto deste Termo de Referência se enquadra como bem comum, para fins do disposto no artigo 4º do Decreto nº 5.450, de 31 de maio de 2005, cabendo licitação na modalidade Pregão, na sua forma Eletrônica, para Registro de Preços, observado o disposto na Lei nº 10.520, de 7 de julho de 2002; no Decreto nº 3.555, de 8 de agosto de 2000, no Decreto nº 7.892/2013, na Lei nº 8.666, 21 de junho de 1993, com suas alterações subsequentes.

3.2. O uso do Sistema de Registro de Preços se justifica em razão da necessidade de aquisições frequentes e pela impossibilidade de se poder definir previamente o quantitativo a ser demandado por esta Universidade, conforme disposto, respectivamente, no Art. 3º, Incisos I e IV do Decreto Nº 7.892 de 23 de janeiro de 2013.

4. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

4.1. Os bens objeto deste Termo de Referência serão solicitados mediante Nota de Empenho, a ser enviada por correspondência eletrônica (e-mail), sendo obrigatória a confirmação do recebimento pela empresa.

4.2. O prazo de entrega dos bens é de **40 (quarenta) dias corridos**, contados da data de ciência por parte do fornecedor da emissão da Nota de Empenho.

4.3. Os bens do deverão ser entregues nos seguintes endereços:

4.3.1. Órgão Gerenciador:

4.3.1.1. Campus Cerro Largo/RS: Rua Major Antônio Cardoso, 590, Centro, CEP: 97.900-000. Cerro Largo – RS.

4.3.1.2. Campus Chapecó/SC: Rodovia SC 484 Km 02, Bairro Fronteira Sul, CEP: 89.801-001. Chapecó/SC. Próximo à empresa Randon Brantech.

4.3.1.3. Reitoria: Av. Fernando Machado, 108 E, Centro, CEP: 89.802-112. Chapecó, SC.

4.3.1.4. Campus Erechim/RS: Rodovia ERS 135, km 72, nº 200, CEP: 99.700-970. Erechim – RS.

4.3.1.5. Campus Laranjeiras do Sul/PR: BR 158, Km 405, CEP: 85.301-970, Laranjeiras do Sul – PR.

4.3.1.6. Campus Passo Fundo/RS: Rod. RS 153, Km 03, S/N Antigo Seminário Nossa Senhora Aparecida, CEP: 99.034-600. Passo Fundo – RS.

4.3.1.7. Campus Realeza/PR: Rua Edmundo Gaievski, 1000 (Acesso pela Rodovia. PR 182, Km 466), CEP: 85.770-000. Realeza-PR.

4.3.2. Órgão Participante:

4.3.2.1. Rua Amazonas, nº 3312, Bairro Garcia, Blumenau/SC. Em caso de necessidade, entrar em contato pelo telefone (47) 3324-2299 – Ramal 237;

4.3.2.2. As entregas deverão ser realizadas somente em dias úteis, nos horários de expediente de segunda-feira a quinta-feira das 08:00 às 16:45 horas e sexta-feira das 08:00 às 12:00 horas, no Almoxarifado do 23º Batalhão de Infantaria;

4.3.2.3. A entrega dos materiais para o órgão participante deverá ser realizada através de emissão de Nota fiscal de faturamento para o seguinte CNPJ: 09.634.813/0002-99.

4.4. A entrega dos bens destinados a qualquer outro Campus, que não o Campus de Chapecó e Reitoria da UFFS, deverá ser realizada através da emissão de Nota Fiscal de Simples Remessa com destino ao CNPJ correspondente e a Nota Fiscal de Faturamento com o CNPJ do Campus de Chapecó-SC.

4.4.1. As notas de Simples remessa deverão ser emitidas nos seguintes CNPJ's de acordo com o Campus de sua entrega:

- a)** Campus de Chapecó: CNPJ Nº 11.234.780/0001-50;
- b)** Campus de Cerro Largo: CNPJ Nº 11.234.780/0003-12;
- c)** Campus de Erechim: CNPJ Nº 11.234.780/0002-31;
- d)** Campus de Laranjeiras do Sul: CNPJ Nº 11.234.780/0004-01;
- e)** Campus Passo Fundo: CNPJ Nº 11.234.780/0006-65;
- f)** Campus de Realeza: CNPJ Nº 11.234.780/0005-84.

4.5. A entrega dos bens deverá ser realizada em horários posteriormente definido e indicados na Nota de Empenho, e habitualmente ocorrerá durante o horário de expediente, das 08h00min às 12h00min e das 13h30min às 17h30min, podendo, a critério da UFFS, ser alterada para outros horários (noturnos, ou dias não úteis), caso a entrega possa acarretar prejuízos ao normal desenvolvimento dos trabalhos da Instituição, sem ônus adicionais a UFFS.

4.6. Todos os bens a serem entregues deverão ser idênticos ao modelo e marca dos bens enviados para a avaliação e homologação.

4.7. Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de 05 (cinco) dias pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do objeto, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

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

4.9. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de até 15 (quinze) dias contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequentemente aceitação mediante termo circunstanciado.

4.9.1. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

4.10. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da Contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do objeto.

4.11. Não ocorrendo, num prazo de 30 (trinta) dias a contar do recebimento da comunicação formal, o recolhimento dos bens que estejam em desacordo com as especificações contidas no presente Termo de Referência, poderá a Instituição providenciar a destinação que melhor lhe aprouver, independente da abertura e conclusão de eventual processo de penalização.

5. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

5.1. São obrigações da Contratante:

5.1.1. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos:

5.1.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos, provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;

5.1.3. Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

5.1.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado.

5.1.5. Efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

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

5.3. A Administração realizará pesquisa de preços periodicamente, em prazo não superior a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados em Ata.

6. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

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

6.1.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo e prazo de garantia ou validade;

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

6.1.2. responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

6.1.3. substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;

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

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

6.1.6. indicar preposto para representá-la durante a execução do objeto.

7. DA SUBCONTRATAÇÃO

7.1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

8. ALTERAÇÃO SUBJETIVA

8.1. É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas

as demais cláusulas e condições do objeto; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do objeto.

9. CONTROLE DA EXECUÇÃO

9.1. Nos termos do art. 67 Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.

9.1.1. O recebimento de material de valor superior a R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) será confiado a uma comissão de no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.

9.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

9.3. O representante da Administração anotar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do objeto, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

10. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

10.1. Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 8.666, de 1993 e da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:

10.1.1. inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;

10.1.2. ensejar o retardamento da execução do objeto;

10.1.3. fraudar na execução do contrato;

10.1.4. comportar-se de modo inidôneo;

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

10.1.5. cometer fraude fiscal;

10.1.6. não manter a proposta;

10.2. A Contratada que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

10.2.1. advertência por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretem prejuízos significativos para a Contratante;

10.2.2. multa moratória de 0,33% (trinta e três centésimos por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 30 (trinta) dias;

10.2.3. multa compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto;

10.2.4. em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;

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

10.2.6. impedimento de licitar e contratar com a União com o consequente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos;

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

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

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

10.3.2. tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

10.3.3. demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

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

10.5. 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.

10.6. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

11. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

11.1. Integram este Termo de Referência, para todos os fins e efeitos, os seguintes Encartes:

11.1.1. ENCARTE A – Modelo para apresentação de proposta;

11.1.2. ENCARTE B – Planilha de Distribuição de Materiais;

11.1.3. ENCARTE C – Modelo de declaração de isenção de certificado ambiental;

11.1.4. ENCARTE D - Instrução Normativa nº 15/2012/UFFS;

11.1.5. ENCARTE E - Manual de Padronização de Mobiliário da UFFS.

Chapecó/SC, 28 de Julho de 2017.

NÁDIA INÊS KIST

Chefe do Serviço de Gestão de Compras Sustentáveis

Eu, **PÉRICLES LUIZ BRUSTOLIN**, Pró-Reitor de Administração e Infraestrutura/Ordenador de Despesas, conforme disposto no inciso I, § 2º do Art. 7º da Lei 8.666/93, **APROVO** o presente Termo de Referência, **visando a aquisição de mobiliário padrão para atendimento das demandas da Universidade Federal da Fronteira Sul – UFFS**, pelo Sistema de Registro de Preços, conforme as especificações e dados constantes no Termo de Referência ora aprovado.

Chapecó/SC, 28 de Julho de 2017.

PÉRICLES LUIZ BRUSTOLIN

Pró-Reitor de Administração e Infraestrutura

Ordenador de Despesas



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
UNIVERSIDADE FEDERAL DA FRONTEIRA SUL
PRÓ-REITORIA DE ADMINISTRAÇÃO E INFRAESTRUTURA
“Superintendência de Compras e Licitações”

ENCARTE “A”
MODELO DE PROPOSTA
PREGÃO ELETRÔNICO (SRP) Nº 14/2017

Razão Social:

CNPJ:

Endereço:

Telefone:

E-mail:

Responsável pela proposta:

RG:

CPF:

ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
TOTAL R\$					

Data: ____/____/____

Assinatura/Carimbo



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
UNIVERSIDADE FEDERAL DA FRONTEIRA SUL
PRÓ-REITORIA DE ADMINISTRAÇÃO E INFRAESTRUTURA
“Superintendência de Compras e Licitações”

ENCARTE “B”
PLANILHA DE DISTRIBUIÇÃO DE BENS
PREGÃO ELETRÔNICO (SRP) Nº 14/2017

Item	Qtde Campus Cerro Largo/RS	Qtde Campus Chapecó/SC	Qtde Campus Erechim/RS	Qtde Campus Laranjeiras do Sul/PR	Qtde Campus Passo Fundo/RS	Qtde Campus Realeza/PR	Qtde Reitoria	Qtde 23º Batalhão de Infantaria	Total
1	01	37	20	24	---	---	08	50	140
2	10	48	20	25	20	17	10	50	200
3	01	---	---	---	05	---	04	50	60
4	04	250	80	10	---	10	06	50	410
5	---	130	270	---	200	---	---	200	800
6	---	04	---	25	05	06	---	30	70
7	20	60	42	10	17	15	06	50	220
8	04	22	20	05	20	---	19	50	140
9	---	10	---	---	---	---	---	30	40
10	05	71	22	05	20	10	02	50	185
11	---	25	15	05	10	---	---	30	85
12	---	07	---	10	18	---	---	20	55
13	---	82	30	05	28	05	---	30	180
14	---	25	07	05	10	03	---	20	70

Item	Qtde Campus Cerro Largo/RS	Qtde Campus Chapecó/SC	Qtde Campus Erechim/RS	Qtde Campus Laranjeiras do Sul/PR	Qtde Campus Passo Fundo/RS	Qtde Campus Realeza/PR	Qtde Reitoria	Qtde 23º Batalhão de Infantaria	Total
15	---	08	02	05	---	01	04	05	25
16	08	80	---	---	20	16	17	50	191
17	---	33	29	10	24	10	---	30	136
18	---	01	---	05	05	05	---	20	36
19	---	02	---	---	---	---	---	05	07
20	---	06	---	02	---	02	---	10	20
21	03	02	---	---	05	---	---	30	40
22	---	15	35	10	---	---	---	30	90
23	---	50	210*	80	160	---	---	30	530
24	---	05	04	---	02	02	---	03	16
25	06	26	10	20	13	05	---	10	90
26	---	---	11	05	---	---	---	10	26
27	---	13	25	10	---	04	---	50	102

*Para o quantitativo informado, 10 unidades referem-se a Cadeira Universitária com prancheta para obesos.



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
UNIVERSIDADE FEDERAL DA FRONTEIRA SUL
PRÓ-REITORIA DE ADMINISTRAÇÃO E INFRAESTRUTURA
“Superintendência de Compras e Licitações”

ENCARTE “C”

MODELO DE DECLARAÇÃO DE ISENÇÃO DE CERTIFICADO AMBIENTAL
PREGÃO ELETRÔNICO (SRP) Nº 14/2017

A empresa, inscrita no CNPJ sob o nº, por intermédio de seu representante legal, o Sr. (a), portador da Carteira de Identidade nº e do CPF nº, declara sob as penas da lei, que está isenta de apresentar a certificação relativa a, exigida no Edital do **Pregão Eletrônico (SRP) nº 14/2017** da Universidade Federal da Fronteira Sul, em razão de

....., de de 2017.

Nome e assinatura do representante legal e carimbo da empresa

Observação: Esta declaração deverá ser emitida em papel timbrado da empresa.