



MINISTÉRIO DA DEFESA
COMANDO DA AERONÁUTICA
GRUPAMENTO DE APOIO DE BRASÍLIA

TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO

1.1. Contratação de serviços para confecção de mobiliário, por meio de Registro de Preços, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento:

GRUPO ÚNICO					
ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UN	QTDE	Valor Unitário	Valor Global Máximo
1	Serviço de confecção e instalação de aparador com tampo e pés confeccionado em MDF, selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. A parte inferior do tampo possui dois chanfros que cada um iniciando em uma lateral do móvel, os quais se encontram exatamente no meio da superfície inferior do tampo. Os pés são dotados de três chanfros cada, o chanfro se estende da base até o tampo de modo que a formar três triângulos. A base possui formato triangular e são dotadas de sapatas. Dimensões 2000x500x770mm.	UN	5	3.197,17	R\$ 15.985,85
2	Serviço de confecção e instalação de armário alto com 02 portas - Medidas: 800x500x1600mm. Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Porta em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. A Portas sustenta-se em 06 dobradiças (três por portas) , com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta possui puxador metálico tipo “ Barra “, confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 03 prateleira móvel e 01 fixa) em MDP, fundo 15mm e demais com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino plástico. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Tampo inferior em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possui sapatas plásticas de regulagem de altura com regulagem interna de altura. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração	UN	60	2.304,74	R\$ 149.808,10

	igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
3	Serviço de confecção e instalação de armário alto com 02 portas - Medidas: 800x500x2100mm. Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Porta em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. A portas sustenta-se em 08 dobradiças (quatro por portas), com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta possui puxador metálico tipo “ Barra “, confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 04 prateleira móvel e 01 fixa) em MDP, fundo 15mm e demais com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino plástico. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Tampo inferior em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possui sapatas plásticas de regulagem de altura com regulagem interna de altura. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.	UN	70	3.006,00	R\$ 225.450,00
4	Serviço de confecção e instalação de armário Baixo com 02 portas - Medidas: 800x500x740mm. Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo	UN	25	1.100,00	R\$ 33.000,00

	minifix. Porta em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. A Portas sustenta-se em duas dobradiças (duas por porta) , com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta possui fechaduracilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta possui puxador metálico tipo “ Barra “, confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) em MDP, fundo 15mm e demais com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino plástico. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Tampo inferior em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possui sapatas plásticas de regulagem de altura com regulagem interna de altura. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
5	Serviço de confecção e instalação de armário baixo. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à	UN	28	1.493,31	R\$ 41.812,68

flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Dimensões 800x600x740mm. Rodapé retangular fechado confeccionado em tubo de aço de 50x20x1,2mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13.961/2010. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
---	--	--	--	--

6	Serviço de confecção e instalação de armário com tampo superior inteiriço com 2400x600mm. Dois módulos fechados em cada uma das extremidades do tampo – cada módulo com 800x600mm (LxP). Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Quatro portas. Cada par de portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. Cada par de portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento de cada par de portas no conjunto. As portas lado direito possuem fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Para cada par de portas acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. As portas lado esquerdo são automaticamente travadas pelas do lado direito, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm, permitindo assim o fechamento de portas com apenas uma operação. Portas dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. Corpo (04 laterais, 02 fundos, 02 tampos inferiores, e 02 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de	UN	10	4.284,62	R\$ 64.269,30
---	--	----	----	----------	------------------

	espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e os fundos devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Dimensões 2400x600x1000mm. Rodapé retangular fechado confeccionado em tubo de aço de 50x20x1,2mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. A base de cada um dos módulos fechados é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.				
7	Serviço de confecção e instalação de armário credenza executivo. Tampo com espessura final de 45mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus, pinus ou madeira similar de reflorestamento (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²). Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m2, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m2 e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Tampo inferior confeccionado com chapas de 19 mm de espessura. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m2, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m2 e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Portas confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura. Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Cada porta sustenta-se em duas dobradiças em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) com ângulo de abertura não inferior a 270 graus, possuem fixação lateral com calço de altura de 5mm de altura aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo diversas regulagens. As portas são dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" oval de 96mm, injetados em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), com rosca interna M4 com acabamento aço escovado cromado. A porta direita possui fechadura na parte superior, modelo Cremona (com duas chaves dobráveis), com sistema de tranca pela rotação da chave em ângulo de 180°, acionando lingüeta horizontal, e varetas metálicas verticais com ganchos na extremidade superior e inferior, para travamento em batentes de pinos de metálicos, fixados nas faces internas do tampo e da base. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita durante o fechamento, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm fixadas internamente. Corpo composto por	UN	5	7.250,52	R\$ 36.252,60

	laterais (04), fundos (02) e prateleiras (02) confeccionados em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2mm de espessura, colada com adesivo hot melt. As laterais e fundos devem ter furações para regulagem de prateleiras a aprox. com pinos de sustentação metálicos. Base confeccionada em MDP, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2,5mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Medindo aproximadamente 1800x505x745mm. Acabamento Inferior com 06 sapatas em PVC Ø63 x 72 mm, com regulagem de altura, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13.961/2010. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
8	Serviço de confecção degaveteiro volante executivo. Tampo com espessura final de 45mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus, pinus ou madeira similar de reflorestamento (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) . Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m2, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m2 e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Tampo inferior confeccionado com chapas de 19 mm de espessura. Dotado de 02 gavetas médias e 01 gavetão para pastas suspensas (ou 04 gavetas médias iguais). Gavetas confeccionadas em chapa metálica dobrada, com espessura mínima de 0,45mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem – fosfatização – Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200° C. Frentes confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura. Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida	UN	10	2.920,52	R\$ 29.205,20

	faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Dotados de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" oval de 96mm, injetados em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), com rosca interna M4 com acabamento aço escovado cromado. As gavetas são apoiadas lateralmente entre pares de corrediças de aço laminado com requisitos especiais de resistência, com capacidade para 20 kg. Corrediças medindo aprox. 400 x 12,5 x 22 mm, com abertura 3/4 do comprimento nominal, com deslizamento suave por roldanas de poliacetal autolubrificadas, remanche com tratamento superficial niquelado. Com duplo travamento aberto e sistema de fechamento automático self-closing de 60 mm / perfil captive para compensar folgas laterais e estabilidade da gaveta. O gavetão é apoiado lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediça telescópica medindo aprox. P 400 x h 35mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 30 Kg. Corpo composto por laterais, fundos e base confeccionados em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2mm de espessura, colada com adesivo hot melt. Medindo 400x474x636mm. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Acabamento inferior com 5 rodízios duplos de 50mm em polipropileno, sendo 04 com freios e o quinto rodízio sem freio acoplado ao gavetão de pasta suspensa para impedir o tombamento do gaveteiro quando totalmente cheio de pastas. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13.961/2010. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
9	Serviço de confecção degaveteiro fixo com 02 gavetas - Medidas: L 300 x P 440 x H 257 mm - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento	UN	35	538,48	R\$ 22.077,68

	simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre a frente da gaveta e a caixa do gaveteiro. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
10	Serviço de confecção degaveteiro Volante 03 gavetas - Medidas: 400x470x617mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. Gaveta (03 gavetas) com altura interna útil de 65 mm, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. É apoiada e fixada lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Frente das gavetas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm A frente da gaveta é dotada de “puxador lateral” (pela própria frente da gaveta), onde existe um espaço entre a frente da gaveta e o corpo do Gaveteiro, que permite o usuário abrir a gaveta. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento da gaveta. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento da gaveta. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome	UN	65	830,52	R\$ 77.238,36

	do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
11	Serviço de confecção degaveteiro-Volante com gavetão para pastas suspensas. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões 400x470x648mm. Gaveta (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre corredeiras metálicas e roldanas de nylon. Capacidade de peso: 15kg por gaveta. Gaveta de pasta (01 gaveta) em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg. Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes São dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density	UN	69	1.236,45	R\$ 85.315,05

	Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13.961/2010. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
12	Serviço de confecção e instalação de mesa de trabalho executiva composta por módulo central, lateral e complemento peninsular em formato ergonômico. Tampo com espessura final de 45mm, componível por duas camadas modulares e sobrepostas, sendo a camada superior composta por 05 módulos e a camada inferior por 01 módulo inteiriço. Os módulos se acoplam perfeitamente para formar uma superfície de trabalho. Os módulos do tampo superior (centrais e laterais) são confeccionados com chapas de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus, pinus ou madeira similar de reflorestamento (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²). Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos). Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m2, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m2 e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. O módulo superior central possui recorte para acoplamento de bivar de MDF de 10 mm, com revestimento em couro ecológico, modelo risque rabisque. O módulo lateral contém compartimento embutido no tampo, com	UN	5	13.714,78	R\$ 150.862,58

	acabamento em alumínio, e porta-tomadas interno para dois plugs de tomadas de energia e para dois plugs tipo RJ-45, permitindo a instalação de cabos para energia elétrica, telefonia e lógica. O módulo lateral contém também orifício circular com 60 mm de diâmetro para passagem de cabeamento vertical, com corpo e tampa em PVC rígido, de encaixe e saque. O tampo inferior inteiriço é confeccionado com chapa de 19 mm de espessura. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m2, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m2 e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Complemento peninsular com tampo em formato simétrico e compatível para acoplamento perfeito com os tampos centrais superiores e inferiores. Confeccionado no mesmo material dos módulos superiores e inferiores centrais e laterais, com faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina, philips M6x30, fixados em buchas metálicas confeccionadas em zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) cravadas na face inferior do tampo. De modo algum os parafusos serão fixados direto no tampo, facilitando assim montagem, desmontagem e remontagem dos mesmos, caso necessário. Painéis Frontais (02) confeccionados em chapa metálica com espessura mínima de 1,2 mm, estampada e calandrada, com sistema de fixação ao tampo por meio de buchas metálicas em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), e parafusos máquina, philips M6x12. Estruturas metálicas (03) com formato elíptico, sendo 02 nas extremidades laterais, med. aprox. 600 x 150 x 715mm, e 01 na parte central, med. aprox. 500 x 100 x 715mm, autoportantes, com calhas internas para subida de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5mm, calandrada e componível em duas partes, com suportes superior e inferior em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, soldadas entre si pelo processo MIG. Estrutura revestida em couro ecológico. Medindo 1800(610/680)X2600(880)x740mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem – fosfatização – Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200° C.Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, com regulagem de altura em aprox. 20 mm, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13966/2008. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
13	Serviço de confecção e instalação demesa de trabalho de gerência. Tampo confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas	UN	18	5.167,46	R\$ 93.014,28

arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estrutura Lateral metálica modelo trave constituída por 02 colunas em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,9 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de secção quadrada 50 x 50 x 1,9 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com recortes de encaixe cortados a laser para inserir travessa de fixação transversal, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que o posto de trabalho venha sofrer. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon com Ø 50 mm, com rosca central 3/8” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Travessas metálicas estruturais constituídas de tubo de secção retangular 70 x 30 x 1,5 mm, fixadas nas estruturas laterais e no tubo de apoio confeccionado por tubo de secção quadrada 50 x 50 x 1,9 mm, fixo no armário nicho. Por meio de encaixe corte a laser, fixo tanto ao tampo quanto na estrutura por meio de parafuso M6 x 40 cabeças-chatas chatas, que tem a função de dar estruturação ao conjunto, sendo possível fazer com que a estrutura seja autoportante facilitando a montagem e desmontagem dos conjuntos. Calha horizontal, leito para passagem de cabos/fiação sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm, divisor soldado pelo processo de solda ponto para que seja feita a divisão do cabeamento de acordo com a necessidade, a fixação calha/estrutura é feita por meio de encaixe possibilitando uma fácil remoção para eventuais manutenções. A calha ainda é dotada de suporte de tomada confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 04 orifícios retangulares ambos orifícios para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT), 02 orifícios quadrados para colocação de receptores para plugs RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento. Pannel frontal de privacidade, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o pannel é encabeçado com fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação pannel ao tampo é feita por meio de 2 suportes barra chata dobrada 3/16 por meio de parafuso cabeça chata, fixado ao tampo por meio de bucha metálica zamak possibilitando a montagem e desmontagem sem danificar o tampo. Armário nicho (02 laterais, 02 divisores, 01 fundo central fixo, 01 fundo central móvel, 02 fundos lateral fixo, 02 prateleiras central móvel, 04 prateleiras lateral móvel) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. O fundo móvel para passagem de fiação dotado de sistema de click para fácil remoção para eventuais manutenções. Tampo superior com um rasgo para caixa de tomada confeccionada em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 04 orifícios redondos, 04 orifícios retangulares ambos orifícios para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm				
--	--	--	--	--

	Tampo inferior com um rasgo para que a fiação chegue a caixa de tomada. Fundo falso para esconder a fiação. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 30 x 20 x 0,9 mm continuo dobrado apoiado por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Dimensões: 2000 x 800 x 740 mm (L x P x H). DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13966/2008.Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
14	Serviço de confecção e instalação dearmário pedestal misto (gaveteiro 03 gavetas + armário 01 porta). Tampo superior inteiriço medindo L 800 x P 500 mm, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizado sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. Armário com 01 porta medindo L 400 x P 500 x A 635 mm, Porta confeccionada com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizado sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A Porta sustenta-se em duas dobradiças de pressão, em aço com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço de 5,0 mm altura, com abertura de até 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 05 parafusos. A porta possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral em 01 chapa metálica medindo 80 x 50 x 1,2 mm, fixada na face inferior do tampo, permitindo assim o fechamento da porta com apenas uma operação. A porta é dotada de puxador retangular em aço zincado escovado medindo 52 x 22 x 18 mm tipo "barra". Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium	UN	18	2.004,00	R\$ 36.072,00

Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizado sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,3 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. O tampo inferior é apoiado por 04 deslizadores medindo Ø 45 x H 26 mm com miolo menor confeccionado em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e externocuja função será contornar eventuais desníveis do piso. Gaveteiro03 gavetas medindo L 400 x P 500 x A 635 mm, gavetas com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm,. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas em nylon. Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizado sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxador retangular em aço zincado escovado medindo 52 x 22 x 18 mm tipo "barra". O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizado sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos				
--	--	--	--	--

	ocultos tipo minifix. O tampo inferior é apoiado por 04 deslizadores medindo Ø 45 x H 26 mm com miolo menor confeccionado em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e externocuja função será contornar eventuais desníveis do piso. Dimensões: L 800 x P 500 x H 635 mm. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
15	Serviço de confecção e instalação demesa de centro, com pés em estrutura especial de madeira no formato orgânico, composta de duas peças idênticas, invertidas e unidas através de conexão pivotante em aço. Acabamento em madeira natural ou tingimento na cor preta. Tampo em vidro incolor de 19mm com borda lapidada, também em formato triangular orgânico, com cantos arredondados, equilibrado sobre a estrutura de madeira. Dimensões: Largura 48 cm Profundidade 84 cm Altura 40 cm.	UN	12	2.528,84	R\$ 42.990,28
16	Serviço de confecção e instalação de mesa lateral de espera. Estrutura em base de alumínio fundido, com alma de aço 1010/20 e pintura poliuretano alto brilho. Tampo oval em madeira com borda chanfrada, espessura mínima 2 cm. Dimensões aproximadas: Diâmetro: 57 cm Altura: 38 cm	UN	24	1.708,29	R\$ 40.998,96
17	Serviço de confecção e instalação demesa com tampo redondo confeccionado em madeira maciça Tauari. Madeira com secagem em estufa recebendo alta temperatura para extração de umidade, sendo após submetida a um choque de vapor de água com produtos químicos repelentes a pragas e cupins típicos à madeira e ainda para evitar o empenamento do tampo. Com 30mm de espessura. O sistema de montagem deverá ser de espiga, tendo recortes nas extremidades de cada peça para encaixe de uma a uma até a montagem de todo produto, sem utilização de cavilhas, evitando molejos nas junções de cada peça. O mesmo deverá ser lixado para retirada de imperfeições e em seguida receber o tingimento necessário, voltando a receber mais polimento de lixa bem fina para uniformização total do produto. Aplicação da folha laminada de madeiras de Imbuia com desenhos que formam veios com tonalidades diferenciadas por processo da natureza sendo finalizado com aplicação de verniz catalizador aveludado a prova de álcool e água. Estrutura em madeira maciça. Dimensões 1500x760mm.	UN	80	2.549,99	R\$ 216.749,15
18	Serviço de confecção e instalação demesa em madeira maciça Tauari com secagem e tratamento em estufa. Encaixes em sistema de respiga, fixadas por parafusos passantes de aço e cavilhas. Tampo fabricado em chapa de compensado de virola de 15mm revestido por lâmina natural de curupixá com encabeçamento maciço de 2cm de espessura e 4cm de altura. Dimensões aproximadas 1400x700x760mm. Base central com dois suportes superiores medindo cada um 65cm de comprimento por 2,5cm de espessura e 4,5cm de largura, suportada por duas hastes laterais com medidas de 2,5cm de espessura por 10cm de largura e 64,5cm de altura, finalizada com dois pés de sustentação medindo cada um 64,5cm de comprimento por 3,5cm de espessura e 7cm de altura. Dotada de sapatas reguláveis em aço e polipropileno. Acabamento com verniz com total transparência de veios.	UN	75	1.791,79	R\$ 134.384,25
19	Serviço de confecção e instalação demódulos componíveis para formação de mesa de reunião executiva em formato ferradura ou outro alternativo. Medindo cada um, aproximadamente L 1600 x P 800 x h 740mm, com tampos duplos sobrepostos, sendo: Tampos superiores bipartidos, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e	UN	36	4.070,07	R\$ 146.522,52

pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Tampos inferiores confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 – Terminologia, NBR 14810 – Requisitos e NBR 14810 – Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17.A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais com altura do piso ao tampo inferior, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Apoiados por sapatas em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calhas Estruturais Eletrificáveis: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém porta-tomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°. Caixas Eletrificáveis confeccionadas em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95mm embutido com 02 orificios redondos, 02 orificios retangulares ambos orificios para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 02 orificios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm. Calhas para subida				
---	--	--	--	--

	vertical de cabos: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A Permitindo passagem. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°. Pés Painel com espessura mínima de 54 mm, constituído por Painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m2, fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os Painéis de MDF são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do Pé é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5mm, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Os Pés são dotados de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.				
20	Serviço de confecção e instalação demesa para reunião com tampo componível em 02 partes iguais com 25mm, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Os tampos possuem recortes retangulares para acoplamento de duas caixas elétricas. Caixas elétricas confeccionadas em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95mm embutido com 04 orifícios redondos, 04 orifícios retangulares ambos orifícios para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm. Painéis frontais (04) duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 -	UN	12	3.684,12	R\$ 44.209,44

	Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Dimensões 3000x1200x740mm. Estruturas laterais (02) e centrais (02) metálicas: Constituída por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, estampada e repuxada, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,95mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG e por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada a Coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C por no mínimo 10 minutos. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 66 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13966/2008. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
21	Serviço de confecção e instalação demesa de reunião. Tampo componível em 02 partes com 26 mm de espessura, constituído por painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, angulo de 17º, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. 02 Caixas eletrificáveis confeccionadas em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105º fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 04 orifícios redondos, 04 orifícios retangulares para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13mm. Estruturas laterais confeccionadas com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45º), dobrados e soldados, com a face de 90 mm voltada para fora, e tubos 70 x 70 mm #16 (1,5 mm) interligados em sua extremidade superior pelo processo de solda MIG com mesmo tubo, formando cavaletes em formato de “U” únicos e inseparáveis. As partes inferiores	UN	5	9.460,38	R\$ 47.301,90

	dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca M10. Os cavaletes são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “U” e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 permitindo que toda a montagem e união das peças sejam feitas por meio de parafusos M6x12 MM Calhas leito de fácil montagem por meio de encaixes são fixadas ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionadas em chapa aço #20 (0,95 mm). Estrutura de sustentação central modelo Shaft (01 peça) formada por 02 colunas em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por um requadro, soldados pelo processo MIG/MAG. Com Calha vertical para subida de cabeamento, formada por contraplacas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação destas placas é feita por meio de click de PVC, que permite fácil remoção em caso de eventuais manutenções no cabeamento. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca M10. Dimensões: 3000x1200/900x740mm. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C por no mínimo 10 minutos. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
22	Serviço de confecção e instalação demesa complemento para mesa de reunião com tampo com 26 mm de espessura confeccionado em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, angulo de 17º, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45º), dobrados e soldados, com a face de 90 mm voltada para fora, e tubos 70 x 70 mm #16 (1,5 mm) interligados em sua extremidade superior pelo processo de solda MIG com mesmo tubo, formando cavaletes em formato de “U” únicos e inseparáveis. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm,	UN	10	3.303,30	R\$ 33.033,00

	cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca M10. O cavalete é interligado por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “U” e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 permitindo que toda a montagem e união das peças sejam feitas por meio de parafusos M6x12 mm Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200° C por no mínimo 10 minutos. Dimensões: 1500 X 1200 X 740 MM (LxPxH) DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
23	Serviço de confecção e instalação demesa de reunião executiva - Medidas: L 2400 x P 1200 x A 740 mm. Tampo com espessura final de 55 mm, componível por três camadas modulares e sobrepostas, com a camada superior composta por 04 módulos (02 pares), sendo: 02 módulos nas cabeceiras, med. 600 x 1200 x 19 mm, 01 módulo lateral fixo med. 1200 x 580 x 19 mm e 01 módulo lateral deslizante med. 1198 x 600 x 19 mm, já as camadas inferiores compostas por 02 tampos inferior e mediano inteiro e iguais (par) med. 2400 x 1200 x 18 mm, os módulos se acoplam perfeitamente para formar uma superfície de trabalho com design ergonômico e elegante. Os módulos nas cabeceiras, lateral fixo e lateral deslizante são confeccionados com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestado, aglutinado com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, com 19 mm de espessura, revestido na face superior com lamina de madeira pré-composta e na face inferior revestido com filme termo-prensado de melaminico de baixa pressão cru, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6 resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,6 mm de espessura mínima, coladas uma sobre a outra com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O sistema de deslizamento deste módulo é composto por 06 calços confeccionados em nylon medindo 54 x 35 x 13 mm fixados na face inferior com canal lateral para o deslizamento suave e silencioso por meio de 03 trilhos confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm e em formato de “U” com abas para guiar os calços. Todos os módulos com revestimento em folha de lamina de madeira pré-composta, passará pelo processo de acabamento que dar-se por meio dos seguimentos intercalados de 07 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320; 06 aplicações de fundo UV; 02 aplicações de verniz nas bordas e nas faces em cabine pressurizada; E a secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de quatro tubos em alumínio, sendo dois tubos 19 x 19 x 1,0 mm e dois tubos 16 x 16 x 1,6 mm adentrando o tubo menor no tubo maior, de modo ao movimentar os referidos tubos formara um canal com abertura para passagem de cabos do suporte de tomadas para a face superior do tampo. O tampo	UN	4	11.615,23	R\$ 46.460,92

mediano medindo 2400 x 1200 mm, confeccionado com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestado, aglutinado com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas 02 faces em filme termo-prensado de melaminico de baixa pressão cru, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,6 mm de espessura mínima, coladas uma sobre a outra com adesivo hot melt. O tampo mediano possui ainda 04 recortes sendo 03 para o trilho do módulo deslizante e 01 para o suporte de tomadas. Já o tampo inferior medindo 2400 x 1200 mm, confeccionados com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestado, aglutinado com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, com 19 mm de espessura, revestido na face superior com lamina de madeira pré-composta e na face inferior revestido com filme termo-prensado de melaminico de baixa pressão cru, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. O bordo que acompanha todo o contorno da face inferior do tampo é usinado 20°, com revestimento em lâmina de madeira pré-composta matizada na cor Preto, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. O tampo inferior possui 01 recorte para o suporte de tomadas. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Calha leito e componível em formato de “L” para passagem de cabeamento horizontal entre os pés confeccionada em chapa metálica com espessura mínima de 1,2 mm, estampada e dobrada, e com 01 suporte de tomada em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm em formato de “U” preso ao leito por meio de parafusos máquina Philips M6x12 e com 05 orifícios retangulares para elétrica (padrão ABNT), 02 orifícios redondos para áudio, 02 orifícios para HDMI e 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45. Painel frontal estrutural com 25 mm de espessura, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucaliptos reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. As 02 faces são revestidas com filme termo prensadas de melaminico de baixa pressão (MDP) na cor preto, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação painel/tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face externa e borda superior do painel, possibilitando assim maior resistência no conjunto e a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas metálicas com formato elíptico, med. aprox. 600 x 150 x 715 mm,				
--	--	--	--	--

	autoportantes, constituídas por chapas metálicas dobradas e conformadas, cuja composição se divide em suporte do tampo, coluna dupla, e base. Suporte do tampo confeccionado em chapa de aço com espessura de 3,0 mm, estampada e conformada em centro CNC, medindo 625 x 240 x 3 mm. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, calandrada em formato de meia lua com R 635 mm, unidas pelo processo de solda MIG com a base e o suporte do tampo, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre base-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG, sendo a chapa da face interna da coluna dupla com 02 furos oblongos para possibilitar passagem interna para subida de cabeamento. Base confeccionada em chapa de aço com espessura de 3,0 mm, estampada e conformada em centro CNC, medindo 500 x 146 x 3,0 mm, todas as peças são soldadas entre si pelo processo MIG, formando um conjunto sólido e robusto. As estruturas são revestidas nas duas faces da coluna em Couro Ecológico de ótima qualidade dando assim um design moderno. Acabamento com sapatas em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, com regulagem de altura em aprox. 20 mm, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alto desempenho, polimerizada em estufa a 200° C. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13966/2008. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
24	Serviço de confecção e instalação de mesa reunião com tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP –Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Dimensões 1200x740mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 95,25 x 1,5mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13966/2008. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por	UN	12	1.117,50	R\$ 13.410,00

	médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
25	Serviço de confecção e instalação demesa delta. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo deverá ser confeccionado por meio de três passa-cabos redondos Ø 60 mm em PVC rígido. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Pannel frontal, estrutural e de privacidade em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calhas tipo Berço confeccionadas com chapas metálicas # 20 (0,9 mm) dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais metálicas constituídas por tubos e chapas metálicas conformadas, confeccionada em chapa de aço de aproximadamente 1,2 mm de espessura, coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,60 mm de espessura, calhas em chapa de aço com 0,60 mm sendo externa boleada e sacável, interna fixa, com dutos para passagem de fiação e o suporte do tampo fabricado em perfil retangular de aço. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado redondo 2”1/2” 3/8” x 3/4” (63 mm). Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão possuir pintura eletrostática em tinta epóxi pó. Medidas 1200x600x1200x600x740mm (LE/D X P X LD/E X P X A). DOCUMENTAÇÃO EXIGIDA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.	UN	28	1.390,00	R\$ 38.920,00
26	Mesa Delta. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de	UN	48	1.440,00	R\$ 69.120,00

	poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo deverá ser confeccionado por meio de três passa-cabos redondos Ø 60 mm em PVC rígido. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calhas tipo Berço confeccionadas com chapas metálicas # 20 (0,9 mm) dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais metálicas constituídas por tubos e chapas metálicas conformadas, confeccionada em chapa de aço de aproximadamente 1,2 mm de espessura, coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,60 mm de espessura, calhas em chapa de aço com 0,60 mm sendo externa boleada e sacável, interna fixa, com dutos para passagem de fiação e o suporte do tampo fabricado em perfil retangular de aço. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado redondo 2”1/2” 3/8” x 3/4” (63 mm). Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão possuir pintura eletrostática em tinta epóxi pó. Medidas 1400x600x1400x600x740mm (LE/D X P X LD/E X P X A). DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
27	Serviço de confecção e instalação demesa delta. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo deverá ser confeccionado por meio de três passa-cabos redondos Ø 60 mm em PVC rígido. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calhas tipo Berço confeccionadas com chapas metálicas # 20 (0,9 mm) dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e	UN	32	1.500,00	R\$ 48.000,00

	telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais metálicas constituídas por tubos e chapas metálicas conformadas, confeccionada em chapa de aço de aproximadamente 1,2 mm de espessura, coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,60 mm de espessura, calhas em chapa de aço com 0,60 mm sendo externa boleada e sacável, interna fixa, com dutos para passagem de fiação e o suporte do tampo fabricado em perfil retangular de aço. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado redondo 2”1/2” 3/8” x 3/4” (63 mm). Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão possuir pintura eletrostática em tinta epóxi pó. Medidas 1600x600x1400x600x740mm (LE/D X P X LD/E X P X A). DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
28	Serviço de confecção e instalação demesa delta. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo deverá ser confeccionado por meio de três passa-cabos redondos Ø 60 mm em PVC rígido. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calhas tipo Berço confeccionadas com chapas metálicas # 20 (0,9 mm) dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais metálicas constituídas por tubos e chapas metálicas conformadas, confeccionada em chapa de aço de aproximadamente 1,2 mm de espessura, coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,60 mm de espessura, calhas em chapa de aço com 0,60 mm sendo externa boleada e sacável, interna fixa, com dutos para passagem de fiação e o suporte do tampo fabricado em perfil retangular de aço. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado redondo 2”1/2” 3/8” x 3/4” (63 mm). Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de	UN	28	1.560,00	R\$ 43.680,00

	piso. Todas as partes metálicas deverão possuir pintura eletrostática em tinta epóxi pó. Medidas 1600x600x1600x600x740mm (LE/D X P X LD/E X P X A). DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
29	Serviço de confecção e instalação de mesa peninsular com tampo ergonômico inteiriço, com a distância diagonal entre o canto onde se forma o vértice central externo até o raio perpendicular a curvatura interna medindo aprox. 1040 mm, a profundidade é de 700 mm no lado peninsular, e 600 mm no outro lado, o modelo de corte é um arco contínuo com 260 mm de raio. Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de dois passacabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Dimensões 1800(700)x1600(600)x740mm. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical,	UN	38	2.383,56	R\$ 114.410,88

	proporcionando a fixação de uma calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13966/2008. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
30	Serviço de confecção e instalação de mesa trabalho reta. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo deverá ser confeccionado por meio de dois passa-cabos redondos Ø 60 mm em PVC rígido. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Pannel frontal, estrutural e de privacidade em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do pannel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação pannel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calhas tipo Berço confeccionadas com chapas metálicas # 20 (0,9 mm) dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais metálicas constituídas por tubos e chapas metálicas conformadas, confeccionada em chapa de aço de aproximadamente 1,2 mm de espessura, coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,60 mm de espessura, calhas em chapa de aço com 0,60 mm sendo externa boleada e sacável, interna fixa, com dutos para passagem de fiação e o suporte do tampo fabricado em perfil retangular de aço. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado redondo 2”1/2” 3/8” x 3/4” (63 mm). Todas as partes metálicas deverão possuir pintura eletrostática em tinta epóxi pó. Medidas 1200x600x740mm (L X P X A).	UN	28	1.100,00	R\$ 41.800,00

	DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
31	Serviço de confecção e instalação de mesa para trabalho reto. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo deverá ser confeccionado por meio de dois passa-cabos redondos Ø 60 mm em PVC rígido. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Pannel frontal, estrutural e de privacidade em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do pannel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação pannel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calhas tipo Berço confeccionadas com chapas metálicas # 20 (0,9 mm) dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais metálicas constituídas por tubos e chapas metálicas conformadas, confeccionada em chapa de aço de aproximadamente 1,2 mm de espessura, coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,60 mm de espessura, calhas em chapa de aço com 0,60 mm sendo externa boleada e sacável, interna fixa, com dutos para passagem de fiação e o suporte do tampo fabricado em perfil retangular de aço. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado redondo 2”1/2” 3/8” x 3/4” (63 mm). Todas as partes metálicas deverão possuir pintura eletrostática em tinta epóxi pó. Medidas 1400x600x740mm (L X P X A). DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.	UN	39	1.140,00	R\$ 44.460,00
32	Serviço de confecção e instalação de mesa para teleatendimento com tampos reguláveis na altura, com painéis de fechamento nas laterais e no fundo. Dimensões da mesa: 1000 x 795 x 670/960 mm (LXPXA). Tampos (subdivididos em tampo do teclado (P 510 mm) e tampo do monitor (P 260 mm)) confeccionados em chapas de MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas	UN	6	1.575,62	R\$ 9.453,72

confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estrutura tipo pórtico, com peças unidas pelo processo de solda MIG, sendo as bases em chapa de aço inteiriça com espessura mínima de 1,5 mm, repuxada em forma convexa, com as laterais e extremidades arredondadas, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 34 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Coluna formada por dois perfis tubulares retangulares 50 x 30 com parede de 1,5 mm de espessura, tendo um fechamento interno fixo e externo sacavel em chapa de aço espessura 0,9 mm. Braços superiores em perfis tubulares retangulares 30 x 20 com parede 1,5 mm de espessura, móveis e dotados de cremalheira, guia superior e inferior em nylon injetado; com ponteiros de acabamento. Travessa horizontal estrutural ligando duas colunas, em perfil dobrado em aço com espessura de 0,9 mm, com tampa sacavel fixada com parafusos auto-atarraxante. Mecanismo de ajuste de altura dotado de duas manivelas de comando dobráveis, sendo uma para cada tampo, ligada cada qual num mecanismo contendo duas caixas de transmissão dotadas de eixo sem fim, coroa direita e esquerda, eixo metálico, eixo de transmissão em perfil tubular redondo 5/8 16 com espessura 1,5 mm, e engrenagens de dentes retos em nylon, permitindo uma diferenciação na altura de até 300 mm, independentes para cada tampo. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Painéis Laterais (02) confeccionados com chapas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo superior e frontal e superior é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, inteiriça, colada com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, sendo o bordo inferior e posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt. O canto superior frontal da lateral é arredondado com raio 300 mm. Bordas posteriores e face interna da lateral com furações para receber parafusos ocultos tipo minifix, com acabamento em adesivos autocolantes na cor do filme termo prensado de melaminico. Borda inferior com furações para receber chapas em “U” fixa por 2 parafusos Chip Bord auto atarraxantes, chapa “U” com rosca para receber sapatas niveladoras rosca ¼ cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Dimensões: 900 x 1200 mm (LxA). Pannel de Fundo (01) confeccionado com chapas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo superior é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, inteiriça, colada com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, sendo os bordos inferior e laterais com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt. Bordas laterais e face interna com furações para receber parafusos ocultos tipo minifix. Borda inferior com furações para receber chapas em “U” fixa por 2 parafusos Chip Bord auto atarraxantes, chapa “U” com rosca para receber sapatas niveladoras rosca ¼ cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Dimensões: 910 x 1200 mm (LxA). Abafadores para auxiliar na atenuação acústica (03) fixados nas laterais e no fundo, confeccionados com chapas de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard) de 6 mm de espessura revestidos com espuma e tecido crepe. Fixados através de velcro extraforte. Conectores (02) para fixar as laterais e o fundo em tubo de aço 20 x 20 x 1,2 mm, para conexões entre lateral e fundo, sendo que o sistema de montagem deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Acabados com tampo em Poliestireno de PVC rígido na base superior e inferior eliminando				
--	--	--	--	--

	riscos de abas cortantes. Calha Eletrificável confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixada às laterais por meio de parafusos máquina M6x12. A parte interna possui divisões horizontais formando 02 níveis para separação dos cabos. A calha é dotada de tampa/porta-tomadas confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm e deve possuir 04 orifícios retangulares para instalação de tomadas de energia elétrica e 04 orifícios quadrados para plugs tipos RJ-45. Todas as peças metálicas com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200° C.DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 15786/2010. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
33	Serviço de confecção e instalação de mesa de acessibilidade em L com regulagem de altura-Medidas:1400x1400x800x630/930mm. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passacabos redondos em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas metálicas constituídas por Coluna pedestal confeccionadas em tubo externo 50x90mm em aço carbono com parede de 2,00mm, tubo interno de 40x80mm em aço carbono com parede de 1,50mm, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes dos tubos para evitar desgaste e ruídos durante o processo de elevação. Possui na sua parte superior, montante com sistema de encaixe e furação, para acoplamento e fixação das travessas estruturais, proporcionando a montagem em medidas variáveis para colocação de diferentes tampos. Base para pedestal é confeccionada em aço carbono, com espessura de 2,00 mm repuxado. Nas extremidades da base, na sua parte interna, possui dois suportes com rosca, com espessura de 2,65mm para sapatas niveladoras, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acabamento superficial com fosfato e processo de pintura por sistema eletrostático a pó. Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 2,00mm. Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20mm. Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio extrudado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído. A transmissão de força entre os pontos elevatórios da mesa se dá por meio de barras sextavadas de 6,0 mm, fabricadas em aço carbono. O ajuste de altura é feito por manípulo retrátil, de fácil manuseio, que permita seu	UN	5	9.787,71	R\$ 107.664,81

	posicionamento abaixo do tampo após o uso, para garantir maior área livre de trabalho ao usuário na parte frontal da mesa. Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATORIA: Certificado de conformidade para a NBR 13966/2008. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
34	Serviço de confecção e instalação de painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes. Estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com dutos horizontais para passagem de fiação, sendo: a base em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. O rodapé possui tampa de fechamento em chapa de aço # 24 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150mm de altura, com duas furações para adaptação de tomadas de energia, telefonia e lógica, com dispositivo de acoplamento por garras estampadas na parte interna das bordas laterais, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Calha basculante posicionada a 750mm de altura (imediatamente cima do tampo que possa estar acoplado na divisória), com acesso interno as tomadas de elétrica, telefonia e dados de forma fácil pelo usuário. A parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L15 x H 150mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos ou superfícies de trabalho. Placas em MDP 15mm, com tres paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com H500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo H75mm, fixada na altura de 670mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa é uma moldura em alumínio extrudado, com canal para acoplamento de vidro com espessura de 4 mm , com altura variável, vai até o final da divisória. As placas inferiores e medianas são confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado,	UN	35	827,08	R\$ 70.301,80

	semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de pvc na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Dimensões 400x70x1100mm. Acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável. Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13964/2003. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
35	Serviço de confecção e instalação de painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes. Estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com dutos horizontais para passagem de fiação, sendo: a base em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. O rodapé possui tampa de fechamento em chapa de aço # 24 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150mm de altura, com duas furações para adaptação de tomadas de energia, telefonia e lógica, com dispositivo de acoplamento por garras estampadas na parte interna das bordas laterais, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Calha basculante posicionada a 750mm de altura (imediatamente cima do tampo que possa estar acoplado na divisória), com acesso interno as tomadas de elétrica, telefonia e dados de forma fácil pelo usuário. A parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L15 x H 150mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos ou superfícies de trabalho. Placas em MDP 15mm, com tres paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com H500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo H75mm, fixada na altura de 670mm do piso, para permitir que	UN	52	1.039,14	R\$ 54.035,28

	sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa é uma moldura em alumínio extrudado, com canal para acoplamento de vidro com espessura de 4 mm , com altura variável, vai até o final da divisória. As placas inferiores e medianas são confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de pvc na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Dimensões 600x70x1100mm. Acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável. Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13964/2003. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
36	Serviço de confecção e instalação de painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes. Estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com dutos horizontais para passagem de fiação, sendo: a base em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. O rodapé possui tampa de fechamento em chapa de aço # 24 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150mm de altura, com duas furações para adaptação de tomadas de energia, telefonia e lógica, com dispositivo de acoplamento por garras estampadas na parte interna das bordas laterais, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Calha basculante posicionada a 750mm de altura (imediatamente cima do tampo que possa estar acoplado na divisória), com acesso interno as tomadas de elétrica, telefonia e dados de forma fácil pelo usuário. A parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que	UN	90	1.144,73	R\$ 103.025,70

	permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L15 x H 150mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos ou superfícies de trabalho. Placas em MDP 15mm, com tres paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com H500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo H75mm, fixada na altura de 670mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa é uma moldura em alumínio extrudado, com canal para acoplamento de vidro com espessura de 4 mm , com altura variável, vai até o final da divisória. As placas inferiores e medianas são confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de pvc na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Dimensões 700x70x1100mm. Acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável. Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13964/2003. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
37	Serviço de confecção e instalação depainel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes. Estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com dutos horizontais para passagem de fiação, sendo: a base em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. O rodapé possui tampa de fechamento em chapa de aço # 24 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150mm de altura, com duas furações para adaptação de tomadas de energia, telefonia	UN	50	1.254,68	R\$ 62.734,00

e lógica, com dispositivo de acoplamento por garras estampadas na parte interna das bordas laterais, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Calha basculante posicionada a 750mm de altura (imediatamente cima do tampo que possa estar acoplado na divisória), com acesso interno as tomadas de elétrica, telefonia e dados de forma fácil pelo usuário. A parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L15 x H 150mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos ou superfícies de trabalho. Placas em MDP 15mm, com tres paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com H500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo H75mm, fixada na altura de 670mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa é uma moldura em alumínio extrudado, com canal para acoplamento de vidro com espessura de 4 mm , com altura variável, vai até o final da divisória. As placas inferiores e medianas são confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de pvc na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Dimensões 800x70x1100mm. Acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável. Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13964/2003. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja				
--	--	--	--	--

	em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.				
38	Serviço de confecção e instalação depainéis divisores suspensos frontais medindo: L 1100 x H 360 mm, confeccionados com vidro jateado 8mm. Montagem por meio de suportes metálicos confeccionados em Zamak com formato "boca de jacaré", cromados, com furações e parafusos para fixação sobre os tampos centrais. A fixação painel/tampo é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta, que permite fixação sem o uso de chaves, permitindo fácil remoção do painel caso haja necessidade de se ampliar a área de trabalho.	UN	28	514,48	R\$ 14.405,44
39	Serviço de confecção e instalação deestação de trabalho tipo plataforma modular para 1 lugar. Tampo (01 peça) com aspecto flutuante, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O tampo possui recorte retangular para acoplamento de caixa elétrica (uma caixa) e usinagem com raio de 178 mm na borda posterior que após o tampo unido formará um vão possibilitando o acoplamento de painel divisor. Caixa elétrica: (1 peça) confeccionada em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante. Calha Leito Horizontal: (01peça), para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de “U” com espessura mínima 0,9 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Travessa de sustentação horizontal: (01 peça) constituída por tubos de aço de secção retangular, sendo 1 travessa em tubo 30 x 20 x 1,5 mm posicionadas nas bordas laterais do tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário e 1 travessa centralizada em tubo 50 x 20 x 1,2 travessas com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6, servindo como distanciador entre o tampo e pés. Estruturas Laterais (02 peças) com 02 pés traves med. Aprox. L 50 x P 700 x h 705 mm, confeccionado 02 colunas tubo 50 x 50 x 1,2 mm em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de secção quadrada 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com recortes de encaixe cortados a laser para inserir travessa de fixação horizontal, Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Dimensões para Modulo de Trabalhos: L 1400mm x P 700mm x 740mm. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por	UN	12	1.740,83	R\$ 20.889,96

	fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.				
40	Serviço de confecção e instalação demesa plataforma dupla frente e verso componível para 02 postos de trabalho - Medidas: 1400x1400x740 mm. Tampos Laterais (02 peças) com Profundidade de 700 mm, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Os tampos possuem recortes retangulares para acoplamento de duas caixas eletrificáveis (uma caixa em cada tampo). Caixa eletrificável confeccionada em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante. Calha Leito Horizontal (01 peça), para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de “U” com espessura mínima 0,9 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Travessas de sustentação horizontal metálica constituída por em tubos de aço de secção retangular, 30 x 20 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por mão francesa chapa 1,9 mm soldada na travessa 30 x 20 x 1,5 mm e fixada a estrutura lateral por meio de encaixe e fixação parafuso M6. Estruturas Laterais (02 peças) com 02 pés traves confeccionado 02 colunas tubo 50 x 50 x 1,2 mm em tubos de aço de secção quadrada ou triangular, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de secção quadrada ou triangular 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com recortes de encaixe cortados a laser para inserir travessa de fixação horizontal. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATORIA: Certificado de conformidade para a NBR 13966/2008. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004. Laudos ou relatório para a NBR 8094:1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8095/2015 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 1200 horas e esteja em nome do fabricante. Laudos ou relatório para a NBR 8096/1983 cujo resultado demonstre uma duração igual ou superior a 600 horas e esteja em nome do fabricante.	UN	38	2.859,59	R\$ 108.664,42
41	Serviço de confecção e instalação detampo angular suspenso. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e	UN	28	811,03	R\$ 42.173,56

	termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas comadesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de um passa-cabo ovalado em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos no vértice do tampo. Dimensões 1200(600)x1200(600)x740mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 220° C. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13967/2011. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004.				
42	Serviço de confecção e instalação detampo angular suspenso. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas comadesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de um passa-cabo ovalado em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos no vértice do tampo. Dimensões 1400(600)x1400(600)x740mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 220° C. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13967/2011. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004.	UN	52	924,55	R\$ 25.887,40
43	Serviço de confecção e instalação detampo suspenso confeccionado com	UN	38	507,83	R\$

	chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP –Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m ³ , resistência à tração perpendicular kgf/cm ² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm ² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm ² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Dimensões: 1200x600mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de dois orifícios redondos de diâmetro de 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. As fixações do tampo nos suportes mãos francesas grandes deverão ser feitas por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Suportes mãos francesas, sendo 02 Grandes e 02 pequenos, fabricados em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA: Certificado de conformidade para a NBR 13967/2011. Laudo técnico ergonômico NR 17 emitido por médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade para a NBR 14020/2002. Certificado de conformidade para a NBR 14024/2004.				19.297,54
44	Serviço de confecção delixeira - Confeccionada em chapa de aço #20, com tratamento antiferruginoso de desengraxe, decapagem e fosfatização. O acabamento se dá através de pintura eletrostática epóxi-pó lisa, curada em estufa a 180°, na cor preta corrugada aveludada semi-fosca. Medidas: 300x300x400mm.	UN	60	221,01	R\$ 13.260,60
45	Serviço de confecção desuporte para CPU confeccionado em aglomerado de madeira de 18mm espessura, com revestimento em laminado melamínico. Fixação das partes através de sistema rototfix. Com prateleira regulável. Dotado de 04 rodízios de duplo giro em nylon fixados na base através de parafusos cabeça chata 04x16 mm. Dimensões: Largura: 250mm; profundidade: 504mm e Altura: 430mm.	UN	60	258,82	R\$ 15.529,20
46	Serviço de confecção dequadro para pastas suspensas. Confeccionado em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6 mm, com corredeiras metálicas de suave deslizamento, para armazenar pastas suspensas. Todo o conjunto (exceto as corredeiras) deverá ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização - Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200°C. Adequado a fixação em armários com 800mm de largura e 500mm de profundidade.	UN	35	364,07	R\$ 12.742,45
47	Serviço de confecção detubo conector para montagem de painéis divisórios em diferentes formações, tipo X, L ou T. Metálico medindo no mínimo 70x70mm. Toda a peça deve ser submetida a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Altura: 1100mm.	UN	70	136,01	R\$ 9.520,70
48	Serviço de confecção e instalação de armário tipo escaninho, tampo	UN	10	1.200,00	R\$

	superior em madeira mdf 25mm, estrutura, base e prateleiras em madeira mdf 18mm, seguindo o mesmo padrão. Base com 5cm e sapatas niveladoras invisível para ajuste de desnível do piso. Dimensões aproximadas de 1.50cm largura x 1.00m altura x 40cm profundidade. Terá 25 (vinte e cinco) nichos abertos para colocação de pasta.				12.000,00
49	Serviço de confecção e instalação de armário tipo escaninho com portas e chaves individuais. Tampo superior em madeira mdf 25mm, estrutura, base e prateleiras em madeira mdf 18mm, seguindo o mesmo padrão. Base com 5cm e sapatas niveladoras invisível para ajuste de desnível do piso. Dimensões aproximadas de 1.22m largura x 1.00m altura x 30cm profundidade. Terá 50 (cinquenta) portas individual com chaves e prateleiras em madeira mdf 18mm, seguindo o mesmo padrão. Base com 5cm e sapatas niveladoras invisível para ajuste de desnível do piso. Dimensões aproximadas de 1.22m largura x 1.00m altura x 30cm profundidade. Terá 50 (cinquenta) portas individual com chaves.	UN	10	1.550,00	R\$ 15.500,00
50	Serviço de confecção e instalação de armário com porta e prateleira. Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 1,0mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Porta confeccionada com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. Porta sustentada por dobradiças que possibilitam no mínimo 95° graus de abertura, as dobradiças são fixadas por 4 parafusos em pontos demarcados para perfeito alinhamento da porta. Porta com puxador em perfil de alumínio, e fixado por cola e pressão com acabamentos laterais cromados. Corpo com prateleira montado por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafuso oculto ou sistema minifix. Fundo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 06mm de espessura, consolidadas com resina sintética em ambas as faces com filme melamínico com 0,2mm de espessura. Bordos encabeçados dos 4 lados com fita de poliestireno de 1,0mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Pés em formato cônico e sistema de regulação de altura.	M²	350	1.500,00	R\$ 532.500,00
51	Serviço de confecção e instalação de armário com gavetas. Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 1,0mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Gaveta com corredeiras telescópicas de abertura total, com deslizamento através de esferas de aço, com montagem lateral autotravante, no fim de curso possui travas que permitem a retirada da gaveta, acabamento em aço zinco eletrolítico cromatizado. Gaveta com puxador em perfil de alumínio, e fixado por cola e pressão com acabamentos laterais cromados. Corpo com montagem por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafuso oculto ou sistema minifix. Fundo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 06mm de espessura, consolidadas com resina sintética em ambas as faces com	M²	390	1.430,00	R\$ 557.700,00

	filme melamínico com 0,2mm de espessura. Bordos encabeçados dos 4 lados com fita de poliestireno de 1,0mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Pés em formato cônico e sistema de regulação de altura.				
52	Serviço de confecção e instalação de armário suspenso com porta e prateleira. Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 1,0mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Porta confeccionada com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. Porta sustentada por dobradiças que possibilitam no mínimo 95° graus de abertura, as dobradiças são fixadas por 4 parafusos em pontos demarcados para perfeito alinhamento da porta, podendo possuir movimento basculante auxiliado por pistão a gás para a abertura de 80° a 110°. Porta com puxador em perfil de alumínio, e fixado por cola e pressão com acabamentos laterais cromados. Corpo com prateleira montado por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafuso oculto ou sistema minifix. Fundo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 06mm de espessura, consolidadas com resina sintética em ambas as faces com filme melamínico com 0,2mm de espessura. Bordos encabeçados dos 4 lados com fita de poliestireno de 1,0mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt.	M ²	298	1.340,00	R\$ 412.720,00
53	Nicho. Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 1,0mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Porta confeccionada com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. Fundo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 06mm de espessura, consolidadas com resina sintética em ambas as faces com filme melamínico com 0,2mm de espessura. Bordos encabeçados dos 4 lados com fita de poliestireno de 1,0mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt.	M ²	198	1.300,00	R\$ 257.400,00
54	Serviço de confecção e instalação de bancada. Tampo inferior para trabalho confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Acesso do cabeamento ao tampo por meio de abertura de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa	M ²	540	1.420,00	R\$ 766.800,00

	removível, e abertura para passagem de cabos. Estrutura confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Sapatas em nylon injetado com regulador de altura.				
55	Serviço de confecção e instalação de armário escaninho. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Corpo com prateleiras e divisores verticais confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário. As prateleiras são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, tipo pino. A base é apoiado por sapatas em nylon injetado com regulador de altura.	M ²	220	1.390,00	R\$ 305.800,00
56	Serviço de confecção e instalação de armário escaninho com porta. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Corpo com prateleiras e divisores verticais confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário. As prateleiras são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, tipo pino. Porta confeccionada com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 18mm de espessura, revestido em ambas as	M ²	295	1.490,00	R\$ 439.550,00

	faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. Porta sustentada por dobradiças que possibilitam no mínimo 95° graus de abertura, as dobradiças são fixadas por 4 parafusos em pontos demarcados para perfeito alinhamento da porta. Fechadura cilíndrica com travamento por lingueta. A base é apoiado por sapatas em nylon injetado com regulador de altura.				
57	Serviço de confecção e instalação debalcão. Tampo inferior para trabalho confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Acesso do cabeamento ao tampo por meio de abertura de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. Tampo superior para atendimento confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais inferiores seccionados em 3 partes, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Pannel frontal superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas laterais inferiores (Pés) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do	M²	530	1.620,00	R\$ 858.600,00

móvel sem danificá-lo. Estruturas laterais superiores (Pés) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) ou placa de fibra de média densidade (MDF - Medium Density Fiberboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.				
VALOR TOTAL				R\$ 7.074.971,56

- 1.1. O objeto da licitação tem a natureza de serviço comum de confecção de mobiliário.
- 1.2. Os quantitativos e respectivos códigos dos itens são os discriminados na tabela acima.
- 1.3. A presente contratação adotará como regime de execução a Empreitada por Preço Unitário, visto que este regime de execução destina-se aos serviços que devam ser realizados em quantidade e podem ser mensurados por unidades de medida, cujo valor total do contrato é o resultante da multiplicação do preço unitário pela quantidade e tipos de unidades contratadas.
- 1.4. A Ata de Registro de Preços terá vigência pelo período de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado, com base no artigo 57, §1º, da Lei n. 8.666/93.
- 1.5. A regra a ser observada pela Administração nas licitações é a do parcelamento do objeto, conforme disposto no § 1º do art. 23 da Lei nº 8.666, de 1993, mas na contratação em tela, a divisão do objeto não se demonstra técnica e economicamente viável, representando perda de economia de escala (Súmula 247 do TCU). O órgão licitante dividirá a pretensão contratual em grupo único, visando maior competitividade, observada a quantidade mínima, o prazo e o local de entrega discriminados em Nota de Empenho. Ressalte-se, ainda, que a contratação trata-se de serviço especializado.

2. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

- 2.1. Justifica-se esta contratação pela oportunidade e conveniência de conferir ao Comando da Aeronáutica instalações harmônicas e seguras, resultando em estações de trabalho em condições adequadas de higiene e conforto ao efetivo dos prédios sede e anexo do Comando da Aeronáutica.
- 2.2. Dessa forma, as confecções compreendem estações de trabalho, armários, gaveteiros e outros. Outrossim, possui a finalidade de substituição de móveis depreciados e aproveitamento de espaços que antes não estavam sendo utilizados em sua totalidade.
- 2.3. A licitação será processada valendo-se da adjudicação por lote único, onde serão agrupados os itens pela sua natureza (assentos, móveis e móveis com predominância em aço), possibilitando manter o padrão de design e acabamento dos mobiliários que comporão os ambientes do Comando da Aeronáutica em Brasília – DF.

2.3.1 A aquisição por grupos de mobiliários permite que a administração obtenha um mínimo de estética e identidade visual às localidades onde os itens farão parte, permitindo se obter um conjunto harmônico entre si e a manutenção da padronização dos mobiliários.

2.3.2 Os itens agrupados possuem a mesma natureza, guardam relação entre si, mantêm natureza interdependente para a finalização completa da manutenção, uma vez que a não execução de um deles inviabiliza a execução do outro.

2.3.3 O Tribunal de Contas da União em análise do processo TC 006.719/2013-9 emitiu o seguinte entendimento por meio do Acórdão 861/2013-Plenário:

“28. Ao contrário do que propõe a representante, não se considera que a contratação de fornecimento e montagem de mobiliário de escritório para equipar uma determinada repartição possa ser desmembrada em itens autônomos correspondentes a cada tipo de móvel específico que o componha.

29. Andou bem, portanto, o órgão ao rejeitar, no que se refere ao ponto em questão, a impugnação ao edital apresentada pela representante. De fato, não se afigura desarrazoado que se considere tal mobiliário como um conjunto uno e harmônico, ainda que formado por itens autônomos. Dada a necessidade de padronização de design e acabamento dos diversos móveis componentes, como forma de garantir uma estética e identidade visual apropriadas, é imperativo que os elementos constituintes de tal conjunto provenham de um só fornecedor.

30. Como o fracionamento da contratação, na forma sugerida pelo representante, não se afigura tecnicamente viável, dado o potencial comprometimento da desejada uniformidade entre os elementos que compõem o conjunto do mobiliário de uma determinada unidade, estamos diante do permissivo previsto no próprio art. 23 da Lei 8.666/93 para afastar a regra geral da partição do objeto licitatório quando esse for divisível.

31. No que toca à alegação do representante da incidência do disposto na Súmula 247 do TCU, cabe trazer à baila o voto constante de assentada do TCU, Acórdão 5260/2011 – TCU – 1ª Câmara, que apreciou representação questionando a utilização de adjudicação por lote em licitação de registro de preço de material de informática. O Relator do feito, ao se pronunciar em relação à matéria, rejeitou justamente a invocação de tal súmula para inquinar de irregular essa forma de adjudicação, já que se pretendia, com tal uniformização jurisprudencial, consolidar entendimento predominante no TCU “no sentido de que é condenável a adjudicação por preço global, por representar, no geral, restrição à competitividade. Não teve a referida Súmula a pretensão de condenar a adjudicação por lotes”.

32. A ementa dessa assentada, “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”, aplica-se integralmente ao caso aqui discutido, já que cada lote (grupo) da licitação em comento é composto apenas de móveis de escritório intimamente correlacionados entre si, visto que destinados a equipar unidades administrativas da AGU.”

2.3.4 Entendimento ratificado em recentes decisões desta corte de contas como o acórdão 7243/2017:

“31. Compulsando a resposta apresentada à oitiva, a entidade, em essência, traz como justificativa para a adoção do tipo de licitação a padronização do mobiliário a ser adquirido, o controle da execução, organograma e atendimento aos prazos e garantias, além do ganho econômico/financeiro em decorrência do ganho da aquisição das grandes quantidades requeridas.

32. Observe-se que, além da 2a CSM, a aquisição do mobiliário, objeto do pregão, atendeu a mais sete outras unidades militares. Não se trata de um conjunto de peças avulsas, mas de aquisição de mobiliário em conformidade com os já existentes nas unidades militares. Para tanto, a administração manifestou seu interesse em optar pela forma de aquisição por lote, o que está de acordo com as previsões legais que regem a modalidade Pregão Eletrônico, inclusive para registro de preços, conforme manifestado pela administração no item 3.1 do termo de referência (peça 4, p.14):

3.1 Os itens estão agrupados pois são da mesma natureza e visam à padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que comporão os ambientes e objetiva ‘garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por lote e localidade, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si’, conforme previsto e pacificado nos acórdãos: Acórdão 5.301/2013-Segunda Câmara, Acórdão 5.260/2011-1ª Câmara e Acórdão 861/2013-Plenário-TC 006.719/2013-9.’

33. O acima descrito denota a razão por que se buscou as alegadas ‘minudentes especificações dos produtos licitados’, qual seja, visaram a uniformização dos itens constituintes do certame. É conhecida, notória e acatada a padronização nas unidades militares, não se podendo taxar tal procedimento como mero desejo ou idiossincrasia do agente ou da unidade militar, mas uma necessidade secular, e, mais importante, fator preponderante para uma desejada uniformização dos bens e serviços das forças armadas brasileiras.

34. Com respeito à metodologia/critérios utilizados na divisão dos lotes, o Termo de Referência, no Anexo 1 (peça 1, p. 15-18), é claro: o lote 1 (itens 1 ao 57) relacionou armários, mesas e assemelhados; o lote 2 tratou (do item 58 ao 86) tratou de cadeiras, sofás e assemelhados; o lote 3 (do item 87 ao 99) refere-se o conjunto de painéis, portas cegas e seus complementos. Trata-se de um critério aceitável, plausível, e que não demonstra ferir nenhum senso teórico ou prático. Entende-se, portanto, que a entidade, baseada em sua discricionariedade, decidiu fundamentando-se em critérios não restritivos à competitividade do certame ou inexequíveis.

35. Do cotejo das informações contidas na Ata de Realização do Pregão Eletrônico (peça 6), verifica-se a participação de quinze licitantes no grupo 1, de nove licitantes no grupo 2, e de sete licitantes no grupo 3, sendo que muitos apresentaram lances para mais de um lote. Ao analisar a competitividade interna de cada lote, constata-se que o lote com menor concorrência contou com a participação de sete empresas interessadas. Tais números evidenciam que o certame guardou razoável competitividade (peça 6, p. 700-703).”

2.3.5 A adjudicação da licitação em grupo também encontra guarida para que os itens sejam uniformizados e adjudicados a um licitante de modo que possa proporcionar a eficiência e qualidade na fiscalização e no gerenciamento da contratação do objeto, bem como da responsabilidade da garantia técnica dos serviços, para que não haja prejuízo no conjunto.

2.3.6 A eficiência administrativa faz parte da estatura constitucional e deve ser buscada pela administração pública. Assim, o agrupamento dos itens em processos licitatórios que visam a aquisição de mobiliários é amplamente utilizado pelos órgãos da administração pública, posto que permite o aumento da eficiência administrativa do setor público com a otimização do gerenciamento dos contratos de fornecimento.

2.3.7 Assim, a adjudicação do certame por lote evita a ampliação do número de fornecedores, com vistas a preservar o máximo possível a rotina desta unidade, impedindo que seja afetada por eventuais descompassos no fornecimento dos produtos por diferentes fornecedores.

2.3.8 A aquisição de um mesmo fornecedor visa facilitar o controle das obrigações do contrato, permitindo a rápida e simples identificação de quem cobrar garantias e assistências técnicas, também diminuindo seu custo administrativo de gerenciamento: fornecimento, entrega, montagem, pagamento, etc.

2.3.9 Segundo o informativo número 167 das sessões de 3 e 4 de setembro do Tribunal de Contas da União:

“É legítima a adoção da licitação por lotes formados com elementos de mesma característica, quando restar evidenciado que a licitação por itens isolados exigirá elevado número de processos licitatórios, onerando o trabalho da administração pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, colocando

em risco a economia de escala e a celeridade processual e comprometendo a seleção da proposta mais vantajosa para a administração.”

2.3.10 O entendimento do TCU vai ao encontro da justificativa ora apresentada conforme se pode verificar no Acórdão 861/2013-Plenário:

“Outro argumento utilizado foi evitar a ampliação do número de fornecedores, com vistas a preservar o máximo possível a rotina das unidades, que são afetadas por eventuais descompassos no fornecimento dos produtos por diferentes fornecedores (p.26, peça 20). Nessa linha, acrescento que, de fato, lidar com um único fornecedor diminui o custo administrativo de gerenciamento de todo o processo de contratação: fornecimento, vida útil do móvel e garantias dos produtos. O aumento da eficiência administrativa do setor público passa pela otimização do gerenciamento de seus contratos de fornecimento. Essa eficiência administrativa também é de estatura constitucional e deve ser buscada pela administração pública.”

2.3.11 Analisou-se o mercado de mobiliários, bem como outros processos licitatórios similares concluindo-se existência de diversas empresas no mercado capazes de ofertar todos os itens constantes dos grupos, não sendo o agrupamento fator restritivo à competitividade do certame ou inexecuibilidade.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO:

3.1. A descrição da solução como um todo, conforme minudenciado nos Estudos Preliminares, abrange a prestação do serviço de confecção de mobiliário para atendimento à demanda das Unidades Apoiadas por este Grupamento de Apoio de Brasília.

4. DA CLASSIFICAÇÃO DOS SERVIÇOS E FORMA DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

- 4.1.** Trata-se de serviço comum, não continuado, a ser contratado mediante licitação, na modalidade pregão, em sua forma eletrônica.
- 4.2.** Os serviços a serem contratados enquadram-se nos pressupostos do Decreto nº 9.507, de 21 de setembro de 2018, não se constituindo em quaisquer das atividades, previstas no art. 3º do aludido decreto, cuja execução indireta é vedada.
- 4.3.** A prestação dos serviços não gera vínculo empregatício entre os empregados da Contratada e a Administração Contratante, vedando-se qualquer relação entre estes que caracterize pessoalidade e subordinação direta.

5. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

5.1. Conforme Estudos Preliminares, os requisitos da contratação abrangem o seguinte:

5.1.1. A contratada deverá atender às demandas conforme emissão de Nota de Empenho. Deverá, ainda, possuir pessoal e maquinário habilitados a executar a confecção pormenorizada em Termo de Referência, bem como conferir aos seus funcionários condições seguras de trabalho.

5.1.2. O art.16 da Instrução Normativa SEGES/MP nº5, de 26 de maio de 2017 define serviços não continuados ou contratados por escopo como “aqueles que impõem aos contratados o dever de realizar a prestação de um serviço específico em um período predeterminado, podendo ser prorrogado, desde que justificadamente, pelo prazo necessário à conclusão do objeto, observadas as hipóteses previstas no § 1º do art. 57 da Lei nº 8.666, de 1993”. Nesse íterim, esta Administração declara que a contratação em tela constitui-se em serviços não continuados, não se admitindo a prorrogação.

5.1.3. **DOS CRITÉRIOS E PRÁTICAS DE SUSTENTABILIDADE**

5.1.3.1 **Para os itens cuja atividade de fabricação ou industrialização é enquadrada no Anexo I da Instrução Normativa IBAMA nº 06, de 15/03/2013, 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.**

6. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

6.1. A execução do objeto seguirá o seguinte processo produtivo:

6.1.1. Corte da matéria-prima conforme as medidas pré-determinadas;

6.1.2. Processo de laminação;

6.1.3. Corte dos excessos de lâmina;

6.1.4. Montagem dos móveis;

6.1.5. Realização dos cortes de acabamento;

6.1.6. Revisão;

6.1.7. Desmontagem;

6.1.8. Pintura de superfícies;

6.1.9. Revisão;

6.1.10. Embalagem;

6.1.11. Expedição;

6.1.12. Transporte das peças;

6.1.13. Entrega;

6.1.14. Montagem dos móveis;

6.1.15. Limpeza do local.

7. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO E CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E PAGAMENTO:

7.1. A emissão da Nota Fiscal/Fatura deve ser precedida do recebimento definitivo dos serviços, nos termos abaixo.

7.1.1. A contratante realizará inspeção minuciosa de todos os serviços executados, por meio de profissionais competentes, acompanhados dos profissionais encarregados pelo serviço, com a finalidade de verificar a adequação dos serviços e constatar e relacionar os retoques e revisões finais que se fizerem necessários.

7.1.1.1. Para efeito de recebimento provisório, ao final de cada período de faturamento, o fiscal designado apurará o resultado das avaliações da execução do objeto e, se for o caso, a análise do desempenho e qualidade da prestação dos serviços realizados em consonância com os indicadores previstos, que poderá resultar no redimensionamento de valores a serem pagos à contratada, registrando em relatório a ser encaminhado ao gestor de compras.

7.1.1.2. A Contratada fica obrigada a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no todo ou em parte, o objeto em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou materiais empregados, cabendo à fiscalização não atestar a última e/ou única medição de serviços até que sejam sanadas todas as eventuais pendências que possam vir a ser apontadas no Recebimento Provisório.

7.1.1.3. O recebimento provisório também ficará sujeito, quando cabível, à conclusão de todos os testes que se fizerem necessários.

7.1.1.4. Quando a fiscalização for exercida por um único servidor, o relatório circunstanciado deverá conter o registro, a análise e a conclusão acerca das ocorrências na execução do contrato, em relação à fiscalização técnica e administrativa e demais documentos que julgar necessários, devendo encaminhá-los ao gestor do contrato para recebimento definitivo.

7.2. No prazo de até 10 (dez) dias corridos a partir do recebimento provisório dos serviços, o Gestor de Compras deverá providenciar o recebimento definitivo, ato que concretiza o ateste da execução dos serviços, obedecendo as seguintes diretrizes:

7.2.1. Emitir Termo Circunstanciado para efeito de recebimento definitivo dos serviços prestados, com base nos relatórios e documentações apresentadas; e

7.2.2. Comunicar a empresa para que emita a Nota Fiscal ou Fatura, com o valor exato dimensionado pela fiscalização.

7.3. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da Contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução dos serviços, ou, em qualquer época, das garantias concedidas e das responsabilidades assumidas em contrato e por força das disposições legais em vigor (Lei nº 10.406, de 2002).

7.4. O gestor emitirá termo circunstanciado para efeito de recebimento definitivo dos serviços prestados, com base nos relatórios e documentação apresentados, e comunicará a CONTRATADA para que emita a Nota Fiscal ou Fatura com o valor exato dimensionado pela fiscalização com base no Instrumento de Medição de Resultado (IMR), ou instrumento substituto.

7.5. Os serviços poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser corrigidos/refeitos/substituídos no prazo fixado pelo fiscal do contrato, às custas da Contratada, sem prejuízo da aplicação de penalidades.

9. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

9.1 Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela Contratada, de acordo com as cláusulas contratuais e os termos de sua proposta;

9.2 Exercer o acompanhamento e a fiscalização dos serviços, por servidor especialmente designado, anotando em registro próprio as falhas detectadas, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos empregados eventualmente envolvidos, e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis;

9.3 Notificar a Contratada por escrito da ocorrência de eventuais imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas no curso da execução dos serviços, fixando prazo para a sua correção, certificando-se que as soluções por ela propostas sejam as mais adequadas;

9.4 Pagar à Contratada o valor resultante da prestação do serviço, no prazo e condições estabelecidas neste Termo de Referência;

9.5 Efetuar as retenções tributárias devidas sobre o valor da Nota Fiscal/Fatura da contratada, no que couber, em conformidade com o item 6 do Anexo XI da IN SEGES/MP n. 5/2017.

9.6 Não praticar atos de ingerência na administração da Contratada, tais como:

9.6.1 exercer o poder de mando sobre os empregados da Contratada, devendo reportar-se somente aos prepostos ou responsáveis por ela indicados, exceto quando o objeto da contratação prever o atendimento direto, tais como nos serviços de recepção e apoio ao usuário;

9.6.2 direcionar a contratação de pessoas para trabalhar nas empresas Contratadas;

9.6.3 promover ou aceitar o desvio de funções dos trabalhadores da Contratada, mediante a utilização destes em atividades distintas daquelas previstas no objeto da contratação e em relação à função específica para a qual o trabalhador foi contratado; e

9.6.4 considerar os trabalhadores da Contratada como colaboradores eventuais do próprio órgão ou entidade responsável pela contratação, especialmente para efeito de concessão de diárias e passagens.

9.7 Fornecer por escrito as informações necessárias para o desenvolvimento dos serviços objeto do contrato;

9.8 Realizar avaliações periódicas da qualidade dos serviços, após seu recebimento;

9.9 Cientificar o órgão de representação judicial da Advocacia-Geral da União para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento das obrigações pela Contratada;

9.10 Arquivar, entre outros documentos, projetos, "as built", especificações técnicas, orçamentos, termos de recebimento, contratos e aditamentos, relatórios de inspeções técnicas após o recebimento do serviço e notificações expedidas.

10. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

10.1 Executar os serviços conforme especificações deste Termo de Referência e de sua proposta, com a alocação dos empregados necessários ao perfeito cumprimento das cláusulas contratuais, além de fornecer e utilizar os materiais e equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, na qualidade e quantidade mínimas especificadas neste Termo de Referência e em sua proposta;

10.2 Reparar, corrigir, remover ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os serviços efetuados em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

10.3 Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à União ou à entidade federal, devendo ressarcir imediatamente a Administração em sua integralidade, ficando a Contratante autorizada a descontar da garantia, caso exigida no edital, ou dos pagamentos devidos à Contratada, o valor correspondente aos danos sofridos;

10.4 Utilizar empregados habilitados e com conhecimentos básicos dos serviços a serem executados, em conformidade com as normas e determinações em vigor;

10.5 Vedar a utilização, na execução dos serviços, de empregado que seja familiar de agente público ocupante de cargo em comissão ou função de confiança no órgão Contratante, nos termos do artigo 7º do Decreto nº 7.203, de 2010;

10.6 Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF, a empresa contratada deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização do contrato, até o dia trinta do mês seguinte ao da prestação dos serviços, os seguintes documentos: 1) prova de regularidade relativa à Seguridade Social; 2) certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União; 3) certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Municipal ou Distrital do domicílio ou sede do contratado; 4) Certidão de Regularidade do FGTS – CRF; e 5) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT, conforme alínea "c" do item 10.2 do Anexo VIII-B da IN SEGES/MP n. 5/2017;

10.7 Responsabilizar-se pelo cumprimento das obrigações previstas em Acordo, Convenção, Dissídio Coletivo de Trabalho ou equivalentes das categorias abrangidas pelo contrato, por todas as obrigações trabalhistas, sociais, previdenciárias, tributárias e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade à Contratante;

10.8 Comunicar ao Fiscal do contrato, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local dos serviços.

10.9 Prestar todo esclarecimento ou informação solicitada pela Contratante ou por seus prepostos, garantindo-lhes o acesso, a qualquer tempo, ao local dos trabalhos, bem como aos documentos relativos à execução do empreendimento.

10.10 Paralisar, por determinação da Contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros.

10.11 Promover a guarda, manutenção e vigilância de materiais, ferramentas, e tudo o que for necessário à execução dos serviços, durante a vigência do contrato.

10.12 Promover a organização técnica e administrativa dos serviços, de modo a conduzi-los eficaz e eficientemente, de acordo com os documentos e especificações que integram este Termo de Referência, no prazo determinado.

10.13 Conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local dos serviços e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina.

10.14 Submeter previamente, por escrito, à Contratante, para análise e aprovação, quaisquer mudanças nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo.

10.15 Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos; nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre;

10.16 Manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

10.17 Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social, bem como as regras de acessibilidade previstas na legislação, quando a contratada houver se beneficiado da preferência estabelecida pela Lei nº 13.146, de 2015.

10.18 Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

10.19 Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, tais como os valores providos com o quantitativo de vale transporte, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da licitação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados nos incisos do § 1º do art. 57 da Lei nº 8.666, de 1993.

10.20 Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança da Contratante;

10.21 Prestar os serviços dentro dos parâmetros e rotinas estabelecidos, fornecendo todos os materiais, equipamentos e utensílios em quantidade, qualidade e tecnologia adequadas, com a observância às recomendações aceitas pela boa técnica, normas e legislação;

10.22 Assegurar à CONTRATANTE, em conformidade com o previsto no subitem 6.1, “a” e “b”, do Anexo VII – F da Instrução Normativa SEGES/MP nº 5, de 25/05/2017:

10.22.1 O direito de propriedade intelectual dos produtos desenvolvidos, inclusive sobre as eventuais adequações e atualizações que vierem a ser realizadas, logo após o recebimento de cada parcela, de forma permanente, permitindo à Contratante distribuir, alterar e utilizar os mesmos sem limitações;

10.22.2 Os direitos autorais da solução, do projeto, de suas especificações técnicas, da documentação produzida e congêneres, e de todos os demais produtos gerados na execução do contrato, inclusive aqueles produzidos por terceiros subcontratados, ficando proibida a sua utilização sem que exista autorização expressa da Contratante, sob pena de multa, sem prejuízo das sanções civis e penais cabíveis.

11.DA SUBCONTRATAÇÃO

11.1 Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

12. ALTERAÇÃO SUBJETIVA

12.1 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 contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

13. CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO

13.1 O acompanhamento e a fiscalização da execução do contrato consistem na verificação da conformidade da prestação dos serviços, dos materiais, técnicas e equipamentos empregados, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, que serão exercidos por um ou mais representantes da Contratante, especialmente designados, na forma dos arts. 67 e 73 da Lei nº 8.666, de 1993.

13.2 O representante da Contratante deverá ter a qualificação necessária para o acompanhamento e controle da execução dos serviços e do contrato, nos termos da ICA 12-23/2010.

13.3 A verificação da adequação da prestação do serviço deverá ser realizada com base nos critérios previstos neste Termo de Referência.

13.4 A fiscalização do contrato, ao verificar que houve subdimensionamento da produtividade pactuada, sem perda da qualidade na execução do serviço, deverá comunicar à autoridade responsável para que esta promova a adequação contratual à produtividade efetivamente realizada, respeitando-se os limites de alteração dos valores contratuais previstos no § 1º do artigo 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

13.5 A conformidade do material/técnica/equipamento a ser utilizado na execução dos serviços deverá ser verificada juntamente com o documento da Contratada que contenha a relação detalhada dos mesmos, de acordo com o estabelecido neste Termo de Referência, informando

as respectivas quantidades e especificações técnicas, tais como: marca, qualidade e forma de uso.

13.6 O representante da Contratante deverá promover o registro das ocorrências verificadas, adotando as providências necessárias ao fiel cumprimento das cláusulas contratuais, conforme o disposto nos §§ 1º e 2º do art. 67 da Lei nº 8.666, de 1993.

13.7 O descumprimento total ou parcial das obrigações e responsabilidades assumidas pela Contratada ensejará a aplicação de sanções administrativas, previstas neste Termo de Referência e na legislação vigente, podendo culminar em rescisão contratual, conforme disposto nos artigos 77 e 87 da Lei nº 8.666, de 1993.

13.8 As atividades de gestão e fiscalização da execução contratual devem ser realizadas de forma preventiva, rotineira e sistemática, podendo ser exercidas por servidores, equipe de fiscalização ou único servidor, desde que, no exercício dessas atribuições, fique assegurada a distinção dessas atividades e, em razão do volume de trabalho, não comprometa o desempenho de todas as ações relacionadas à Gestão do Contrato.

13.9 A fiscalização técnica dos contratos avaliará constantemente a execução do objeto e utilizará o Instrumento de Medição de Resultado (IMR), conforme modelo previsto no Anexo, ou outro instrumento substituto para aferição da qualidade da prestação dos serviços, devendo haver o redimensionamento no pagamento com base nos indicadores estabelecidos, sempre que a CONTRATADA:

- a) não produzir os resultados, deixar de executar, ou não executar com a qualidade mínima exigida as atividades contratadas; ou
- b) deixar de utilizar materiais e recursos humanos exigidos para a execução do serviço, ou utilizá-los com qualidade ou quantidade inferior à demandada.

13.9.1 A utilização do IMR não impede a aplicação concomitante de outros mecanismos para a avaliação da prestação dos serviços.

13.10 Durante a execução do objeto, o fiscal técnico deverá monitorar constantemente o nível de qualidade dos serviços para evitar a sua degeneração, devendo intervir para requerer à CONTRATADA a correção das faltas, falhas e irregularidades constatadas.

13.11 O fiscal técnico deverá apresentar ao preposto da CONTRATADA a avaliação da execução do objeto ou, se for o caso, a avaliação de desempenho e qualidade da prestação dos serviços realizada.

13.12 Em hipótese alguma, será admitido que a própria CONTRATADA materialize a avaliação de desempenho e qualidade da prestação dos serviços realizada.

13.13 A CONTRATADA poderá apresentar justificativa para a prestação do serviço com menor nível de conformidade, que poderá ser aceita pelo fiscal técnico, desde que comprovada a excepcionalidade da ocorrência, resultante exclusivamente de fatores imprevisíveis e alheios ao controle do prestador.

13.14 Na hipótese de comportamento contínuo de desconformidade da prestação do serviço em relação à qualidade exigida, bem como quando esta ultrapassar os níveis mínimos toleráveis

previstos nos indicadores, além dos fatores redutores, devem ser aplicadas as sanções à CONTRATADA de acordo com as regras previstas no ato convocatório.

13.15 O fiscal técnico poderá realizar avaliação diária, semanal ou mensal, desde que o período escolhido seja suficiente para avaliar ou, se for o caso, aferir o desempenho e qualidade da prestação dos serviços.

13.16 A conformidade do material a ser utilizado na execução dos serviços deverá ser verificada juntamente com o documento da CONTRATADA que contenha sua relação detalhada, de acordo com o estabelecido neste Termo de Referência e na proposta, informando as respectivas quantidades e especificações técnicas, tais como: marca, qualidade e forma de uso.

13.17 A fiscalização da execução dos serviços abrange, ainda, as seguintes rotinas:

13.17.1 acompanhamento da entrega e montagem dos móveis; e

13.17.2 recebimento de informações quanto à durabilidade do material.

13.18 As disposições previstas nesta cláusula não excluem o disposto no Anexo VIII da Instrução Normativa SLTI/MP nº 05, de 2017, aplicável no que for pertinente à contratação.

13.19 A fiscalização de que trata esta cláusula não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica corresponsabilidade da CONTRATANTE ou de seus agentes, gestores e fiscais, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

14. DO RECEBIMENTO E ACEITAÇÃO DO OBJETO

14.1 A emissão da Nota Fiscal/Fatura deve ser precedida do recebimento definitivo dos serviços, nos termos abaixo.

14.2 No prazo de até 5 (*cinco*) dias úteis do adimplemento da parcela, a CONTRATADA deverá entregar toda a documentação comprobatória do cumprimento da obrigação contratual;

14.3 O recebimento provisório será realizado pelo fiscal técnico e setorial ou pela equipe de fiscalização após a entrega da documentação acima, da seguinte forma:

14.3.1 A contratante realizará inspeção minuciosa de todos os serviços executados, por meio de profissionais técnicos competentes, acompanhados dos profissionais encarregados pelo serviço, com a finalidade de verificar a adequação dos serviços e constatar e relacionar os arremates, retoques e revisões finais que se fizerem necessários.

14.3.2 Para efeito de recebimento provisório, ao final de cada período de faturamento, o fiscal técnico do contrato irá apurar o resultado das avaliações da execução do objeto e, se for o caso, a análise do desempenho e qualidade da prestação dos serviços realizados em consonância com os indicadores previstos, que poderá resultar no redimensionamento de valores a serem pagos à contratada, registrando em relatório a ser encaminhado ao gestor do contrato

14.3.3 A Contratada fica obrigada a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no todo ou em parte, o objeto em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções

resultantes da execução ou materiais empregados, cabendo à fiscalização não atestar a última e/ou única medição de serviços até que sejam sanadas todas as eventuais pendências que possam vir a ser apontadas no Recebimento Provisório.

14.3.3.1 O recebimento provisório também ficará sujeito, quando cabível, à conclusão de todos os testes de campo e à entrega dos Manuais e Instruções exigíveis.

14.3.4 No prazo de até *10 (dez) dias úteis* a partir do recebimento dos documentos da CONTRATADA, cada fiscal ou a equipe de fiscalização deverá elaborar Relatório Circunstanciado em consonância com suas atribuições, e encaminhá-lo ao gestor do contrato.

14.3.5 quando a fiscalização for exercida por um único servidor, o relatório circunstanciado deverá conter o registro, a análise e a conclusão acerca das ocorrências na execução do contrato, em relação à fiscalização técnica e administrativa e demais documentos que julgar necessários, devendo encaminhá-los ao gestor do contrato para recebimento definitivo.

14.3.5.1 Será considerado como ocorrido o recebimento provisório com a entrega do relatório circunstanciado ou, em havendo mais de um a ser feito, com a entrega do último.

14.3.5.1.1 Na hipótese de a verificação a que se refere o parágrafo anterior não ser procedida tempestivamente, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento provisório no dia do esgotamento do prazo.

14.3.5.2 No prazo de até *10 (dez) dias úteis* a partir do recebimento provisório dos serviços, o Gestor do Contrato deverá providenciar o recebimento definitivo, ato que concretiza o ateste da execução dos serviços, obedecendo as seguintes diretrizes:

14.3.5.2.1 Realizar a análise dos relatórios e de toda a documentação apresentada pela fiscalização e, caso haja irregularidades que impeçam a liquidação e o pagamento da despesa, indicar as cláusulas contratuais pertinentes, solicitando à CONTRATADA, por escrito, as respectivas correções;

14.3.5.2.2 Emitir Termo Circunstanciado para efeito de recebimento definitivo dos serviços prestados, com base nos relatórios e documentações apresentadas; e

14.3.5.2.3 Comunicar a empresa para que emita a Nota Fiscal ou Fatura, com o valor exato dimensionado pela fiscalização.

14.3.5.3 O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da Contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato, ou, em qualquer época, das garantias concedidas e das responsabilidades assumidas em contrato e por força das disposições legais em vigor (Lei nº 10.406, de 2002).

14.3.5.4 O gestor emitirá termo circunstanciado para efeito de recebimento definitivo dos serviços prestados, com base nos relatórios e documentação apresentados, e comunicará a CONTRATADA para que emita a Nota Fiscal ou Fatura com o valor exato dimensionado pela fiscalização com base no Instrumento de Medição de Resultado (IMR), ou instrumento substituto.

14.3.5.5 Os serviços poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser

corrigidos/refeitos/substituídos no prazo fixado pelo fiscal do contrato, às custas da Contratada, sem prejuízo da aplicação de penalidades.

15. DO PAGAMENTO

15.1 O pagamento será efetuado pela Contratante no prazo de 30 (trinta) dias corridos, contados do recebimento da Nota Fiscal/Fatura.

15.1.1 Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 24 da Lei 8.666, de 1993, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal/Fatura, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

15.2 A emissão da Nota Fiscal/Fatura será precedida do recebimento definitivo do serviço, conforme este Termo de Referência.

15.3 A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 29 da Lei nº 8.666, de 1993.

15.3.1 Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do fornecedor contratado, deverão ser tomadas as providências previstas no do art. 31 da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

15.4 O setor competente para proceder o pagamento deve verificar se a Nota Fiscal ou Fatura apresentada expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

15.4.1 o prazo de validade;

15.4.2 a data da emissão;

15.4.3 os dados do contrato e do órgão contratante;

15.4.4 o período de prestação dos serviços;

15.4.5 o valor a pagar; e

15.4.6 eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

15.5 Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante;

15.6 Nos termos do item 1, do Anexo VIII-A da Instrução Normativa SEGES/MP nº 05, de 2017, será efetuada a retenção ou glosa no pagamento, proporcional à irregularidade verificada, sem prejuízo das sanções cabíveis, caso se constate que a Contratada:

15.6.1 não produziu os resultados acordados;

15.6.2 deixou de executar as atividades contratadas, ou não as executou com a qualidade mínima exigida;

15.6.3 deixou de utilizar os materiais e recursos humanos exigidos para a execução do serviço, ou utilizou-os com qualidade ou quantidade inferior à demandada.

15.7 Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

15.8 Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.

15.9 Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade da contratada, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da contratante.

15.10 Previamente à emissão de nota de empenho e a cada pagamento, a Administração deverá realizar consulta ao SICAF para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

15.11 Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

15.12 Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.

15.13 Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a contratada não regularize sua situação junto ao SICAF.

15.13.1 Será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no SICAF, salvo por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro de interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante.

15.14 Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável, em especial a prevista no artigo 31 da Lei 8.212, de 1993, nos termos do item 6 do Anexo XI da IN SEGES/MP n. 5/2017, quando couber.

15.15 É vedado o pagamento, a qualquer título, por serviços prestados, à empresa privada que tenha em seu quadro societário servidor público da ativa do órgão contratante, com fundamento na Lei de Diretrizes Orçamentárias vigente.

15.16 Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

EM = I x N x VP, sendo:
EM = Encargos moratórios;
N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;
VP = Valor da parcela a ser paga.
I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$$I = (TX) \quad I = \frac{(6 / 100)}{365} \quad I = 0,00016438$$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

16. REAJUSTE

16.1 Os preços são fixos e irredutíveis no prazo de um ano contado da data limite para a apresentação das propostas.

17. GARANTIA DA EXECUÇÃO

17.1 O adjudicatário prestará garantia de execução do contrato, quando houver, nos moldes do art. 56 da Lei nº 8.666, de 1993, com validade durante a execução do contrato e por 90 (noventa) dias após o término da vigência contratual, em valor correspondente a 5% (cinco por cento) do valor total do contrato.

17.2 No prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, prorrogáveis por igual período, a critério do contratante, contados da assinatura do contrato, a contratada deverá apresentar comprovante de prestação de garantia, podendo optar por caução em dinheiro ou títulos da dívida pública, seguro-garantia ou fiança bancária.

17.2.1 A inobservância do prazo fixado para apresentação da garantia acarretará a aplicação de multa de 0,07% (sete centésimos por cento) do valor total do contrato por dia de atraso, até o máximo de 2% (dois por cento).

17.2.2 O atraso superior a 25 (vinte e cinco) dias autoriza a Administração a promover a rescisão do contrato por descumprimento ou cumprimento irregular de suas cláusulas, conforme dispõem os incisos I e II do art. 78 da Lei n. 8.666 de 1993.

17.3 A validade da garantia, qualquer que seja a modalidade escolhida, deverá abranger um período de 90 dias após o término da vigência contratual, conforme item 3.1 do Anexo VII-F da IN SEGES/MP nº 5/2017.

17.4 A garantia assegurará, qualquer que seja a modalidade escolhida, o pagamento de:

17.4.1 prejuízos advindos do não cumprimento do objeto do contrato e do não adimplemento das demais obrigações nele previstas;

17.4.2 prejuízos diretos causados à Administração decorrentes de culpa ou dolo durante a execução do contrato;

17.4.3 multas moratórias e punitivas aplicadas pela Administração à contratada; e

17.4.4 obrigações trabalhistas e previdenciárias de qualquer natureza e para com o FGTS, não adimplidas pela contratada, quando couber.

17.5 A modalidade seguro-garantia somente será aceita se contemplar todos os eventos indicados no item anterior, observada a legislação que rege a matéria.

17.6 A garantia em dinheiro deverá ser efetuada em favor da Contratante, em conta específica na Caixa Econômica Federal, com correção monetária.

17.7 Caso a opção seja por utilizar títulos da dívida pública, estes devem ter sido emitidos sob a forma escritural, mediante registro em sistema centralizado de liquidação e de custódia autorizado pelo Banco Central do Brasil, e avaliados pelos seus valores econômicos, conforme definido pelo Ministério da Fazenda.

17.8 No caso de garantia na modalidade de fiança bancária, deverá constar expressa renúncia do fiador aos benefícios do artigo 827 do Código Civil.

17.9 No caso de alteração do valor do contrato, ou prorrogação de sua vigência, a garantia deverá ser ajustada à nova situação ou renovada, seguindo os mesmos parâmetros utilizados quando da contratação.

17.10 Se o valor da garantia for utilizado total ou parcialmente em pagamento de qualquer obrigação, a Contratada obriga-se a fazer a respectiva reposição no prazo máximo de 10 dias úteis, contados da data em que for notificada.

17.11 A Contratante executará a garantia na forma prevista na legislação que rege a matéria.

17.12 Será considerada extinta a garantia:

17.12.1 com a devolução da apólice, carta fiança ou autorização para o levantamento de importâncias depositadas em dinheiro a título de garantia, acompanhada de declaração da Contratante, mediante termo circunstanciado, de que a Contratada cumpriu todas as cláusulas do contrato;

17.12.2 no prazo de 90 (noventa) dias após o término da vigência do contrato, caso a Administração não comunique a ocorrência de sinistros, quando o prazo será ampliado, nos termos da comunicação, conforme estabelecido na alínea "h2" do item 3.1 do Anexo VII-F da IN SEGES/MP n. 05/2017.

17.13 O garantidor não é parte para figurar em processo administrativo instaurado pela contratante com o objetivo de apurar prejuízos e/ou aplicar sanções à contratada.

17.14 A contratada autoriza a contratante a reter, a qualquer tempo, a garantia, na forma prevista no neste Edital e no Contrato.

18. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

18.1 Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, a CONTRATADA que:

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

18.1.2 ensejar o retardamento da execução do objeto;

18.1.3 falhar ou fraudar na execução do contrato;

18.1.4 comportar-se de modo inidôneo; ou

18.1.5 cometer fraude fiscal.

18.2 Pela inexecução total ou parcial do objeto deste contrato, a Administração pode aplicar à CONTRATADA as seguintes sanções:

18.2.1 Advertência por escrito, quando do não cumprimento de quaisquer das obrigações contratuais consideradas faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretam prejuízos significativos para o serviço contratado;

18.2.2 Multa de:

18.2.2.1. 0,1% (um décimo por cento) até 0,2% (dois décimos por cento) por dia sobre o valor adjudicado em caso de atraso na execução dos serviços, limitada a incidência a 15 (quinze) dias. Após o décimo quinto dia e a critério da Administração, no caso de execução com atraso, poderá ocorrer a não-aceitação do objeto, de forma a configurar, nessa hipótese, inexecução total da obrigação assumida, sem prejuízo da rescisão unilateral da avença;

18.2.2.2. 0,1% (um décimo por cento) até 10% (dez por cento) sobre o valor adjudicado, em caso de atraso na execução do objeto, por período superior ao previsto no subitem acima, ou de inexecução parcial da obrigação assumida;

18.2.2.3 0,1% (um décimo por cento) até 15% (quinze por cento) sobre o valor adjudicado, em caso de inexecução total da obrigação assumida;

18.2.2.4 0,2% a 3,2% por dia sobre o valor mensal do contrato, conforme detalhamento constante das **tabelas 1 e 2**, abaixo; e

18.2.2.5 0,07% (sete centésimos por cento) do valor do contrato por dia de atraso na apresentação da garantia (seja para reforço ou por ocasião de prorrogação), observado o máximo de 2% (dois por cento). O atraso superior a 25 (vinte e cinco) dias autorizará a Administração CONTRATANTE a promover a rescisão do contrato;

18.2.2.6 as penalidades de multa decorrentes de fatos diversos serão consideradas independentes entre si.

18.2.3 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;

18.2.4 Sanção de impedimento de licitar e contratar com órgãos e entidades da União, com o consequente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos.

18.2.4.1 A Sanção de impedimento de licitar e contratar prevista neste subitem também é aplicável em quaisquer das hipóteses previstas como infração administrativa no subitem 19.1 deste Termo de Referência.

18.2.5 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;

18.3 As sanções previstas nos subitens 19.2.1, 19.2.3, 19.2.4 e 19.2.5 poderão ser aplicadas à CONTRATADA juntamente com as de multa, descontando-a dos pagamentos a serem efetuados.

18.4 Para efeito de aplicação de multas, às infrações são atribuídos graus, de acordo com as tabelas 1 e 2:

Tabela 1

GRAU	CORRESPONDÊNCIA
1	0,2% ao dia sobre o valor mensal do contrato
2	0,4% ao dia sobre o valor mensal do contrato
3	0,8% ao dia sobre o valor mensal do contrato
4	1,6% ao dia sobre o valor mensal do contrato
5	3,2% ao dia sobre o valor mensal do contrato

Tabela 2

INFRAÇÃO		
ITEM	DESCRIÇÃO	GRAU
1	Permitir situação que crie a possibilidade de causar dano físico, lesão corporal ou consequências letais, por ocorrência;	05
2	Suspender ou interromper, salvo motivo de força maior ou caso fortuito, os serviços contratuais por dia e por unidade de atendimento;	04
3	Manter funcionário sem qualificação para executar os serviços contratados, por empregado e por dia;	03
4	Recusar-se a executar serviço determinado pela fiscalização, por serviço e por dia;	02
5	Retirar funcionários ou encarregados do serviço durante o expediente, sem a anuência prévia do	03

	CONTRATANTE, por empregado e por dia;	
Para os itens a seguir, deixar de:		
6	Registrar e controlar, diariamente, a assiduidade e a pontualidade de seu pessoal, por funcionário e por dia;	01
7	Cumprir determinação formal ou instrução complementar do órgão fiscalizador, por ocorrência;	02
8	Substituir empregado que se conduza de modo inconveniente ou não atenda às necessidades do serviço, por funcionário e por dia;	01
9	Cumprir quaisquer dos itens do Edital e seus Anexos não previstos nesta tabela de multas, após reincidência formalmente notificada pelo órgão fiscalizador, por item e por ocorrência;	03
10	Indicar e manter durante a execução do contrato os prepostos previstos no edital/contrato;	01
11	Providenciar treinamento para seus funcionários conforme previsto na relação de obrigações da CONTRATADA	01

- 18.5 Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas ou profissionais que:
- 18.5.1 tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;
 - 18.5.2 tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;
 - 18.5.3 demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.
- 18.6 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 nº 9.784, de 1999.
- 18.7 As multas devidas e/ou prejuízos causados à Contratante serão deduzidos dos valores a serem pagos, ou recolhidos em favor da União, ou deduzidos da garantia, ou ainda, quando for o caso, serão inscritos na Dívida Ativa da União e cobrados judicialmente.

- 18.8.1 Caso a Contratante determine, a multa deverá ser recolhida no prazo máximo de 20 (vinte) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.
- 18.8 Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.
- 18.9 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.
- 18.10 Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização – PAR/ Processo Administrativo de Apuração de Irregularidade – PAAI.
- 18.11 A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.
- 18.12 O processamento do PAR/PAAI não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.
- 18.13 As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

19. CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR.

- 19.1 As exigências de habilitação jurídica e de regularidade fiscal e trabalhista são as usuais para a generalidade dos objetos, conforme disciplinado no edital.
- 19.2 Os critérios de qualificação econômica a serem atendidos pelo fornecedor estão previstos no edital.
- 19.3 Os critérios de qualificação técnica a serem atendidos pelo fornecedor serão:
- 19.3.1 As empresas, cadastradas ou não no SICAF, deverão comprovar, ainda, a qualificação técnica, por meio de:
- 19.3.1.1 Comprovação de aptidão para a prestação dos serviços em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, mediante a apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

19.3.1.2 Os atestados deverão referir-se a serviços prestados no âmbito de sua atividade econômica principal ou secundária especificadas no contrato social vigente;

19.3.1.3 Somente serão aceitos atestados expedidos após a conclusão do contrato ou se decorrido, pelo menos, um ano do início de sua execução, exceto se firmado para ser executado em prazo inferior, conforme item 10.8 da IN SEGES/MPDG n. 5, de 2017

19.3.1.4 Poderá ser admitida, para fins de comprovação de quantitativo mínimo do serviço, a apresentação de diferentes atestados de serviços executados de forma concomitante, pois essa situação se equivale, para fins de comprovação de capacidade técnico-operacional, a uma única contratação, nos termos do item 10.9 do Anexo VII-A da IN SEGES/MPDG n. 5/2017.

19.3.1.5 O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados apresentados, apresentando, dentre outros documentos, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foram prestados os serviços, consoante o disposto no item 10.10 do Anexo VII-A da IN SEGES/MPDG n. 5/2017.

19.3.1.6 Os documentos exigidos para habilitação relacionados nos subitens acima, deverão ser apresentados das seguintes formas:

19.3.1.7 Por meio digital pelos licitantes, através de funcionalidade presente no sistema (upload), no prazo de 2 (duas) horas, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico. Somente mediante autorização do Pregoeiro e em caso de indisponibilidade do sistema, será aceito o envio da documentação por meio do e-mail divob.gapbr@gmail.com.

19.3.1.8 Não serão aceitos documentos com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

19.3.1.9 Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

19.3.1.10 Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

19.3.1.11 A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.

19.3.1.12 A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

19.3.1.13 Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa equiparada, e uma vez

constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

19.3.1.14 A não-regularização fiscal no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, com a reabertura da sessão pública.

19.3.1.15 Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

19.3.1.16 Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

19.3.1.17 No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

19.3.1.18 Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

19.4 Os critérios de aceitabilidade de preços serão:

19.4.1 Valor Global: R\$ 7.074.971,56 (sete milhões, setenta e quatro mil, novecentos e setenta e um reais e cinquenta e seis centavos).

19.4.2 Valores unitários: conforme planilha de composição de preços anexa ao edital.

19.5 O critério de julgamento da proposta é o menor preço global, considerando o valor total de cada item, sob pena de desclassificação da proposta àquela que contiver item com valor irrisório e/ou inexigível.

19.6 As regras de desempate entre propostas são as discriminadas no edital.

20. ESTIMATIVA DE PREÇOS E PREÇOS REFERENCIAIS.

20.1 O custo estimado da contratação é o previsto no valor global máximo.

20.2 A estimativa das quantidades foi baseada de acordo com os Termos de Oficialização de Demanda das Unidades Apoiadas, bem como em contratação anterior realizada pelo Grupamento de Apoio do Distrito Federal. Outrossim, a estimativa de custo foi elaborada tomando como base a ampla pesquisa de mercado, uma vez que a especificação do serviço em medidas torna inviável a verificação dos parâmetros de contratações anteriores realizadas por outros Órgãos da Administração Pública, conforme preconiza a Instrução Normativa nº 05, de 26 de maio de 2017, do Ministério do Planejamento, Desenvolvimento e Gestão.

20.3 A pesquisa de preços foi realizada com base em ampla pesquisa de preços, após recebimento de propostas por esta Administração. Cabe ressaltar que não foi utilizado o Painel de Preços, de forma preferencial, conforme preconiza o art.30, X da Instrução Normativa nº05/2017, devido às diferentes especificações de medidas contratadas pela Administração.

21. INÍCIO DA EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS

21.1 O prazo de entrega dos serviços contratados é de 30 (TRINTA) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DO RECEBIMENTO DA NOTA DE EMPENHO PELA EMPRESA VENCEDORA, no setor a ser indicado pela Administração, localizado na Esplanada dos Ministérios, Bloco M, Edifício do Comando da Aeronáutica, Brasília – DF, CEP 70.045-900, dentro do horário de expediente da Organização, conforme condições da referida Nota de Empenho.

22. DA CLASSIFICAÇÃO

22.1 A confecção de mobiliário classifica-se no Código 17302 do Catálogo de Serviços SIASG.

23. DA EXIGÊNCIA DE LAUDOS TÉCNICOS DA ABNT CONFORME DESCRIÇÃO DOS OBJETOS

23.1 Tal exigência justifica-se para atender o princípio da eficiência, previsto no caput do art. 37 da Constituição Federal de 1988, que aplicado ao presente processo licitatório busca garantir que se adquira serviços com qualidade, preço acessível, segurança para o usuário e atendimento às normas ambientais.

23.2. Passou-se a época onde o Gestor comprava considerando apenas o preço dos serviços, deixando de lado os requisitos de qualidade e cuidado com o meio ambiente. Na atualidade é preciso especificar corretamente, tomando os devidos cuidados com a qualidade dos produtos e com a responsabilidade ambiental.

23.3. Por essa razão, a presente licitação visa adquirir serviços de qualidade que estejam em conformidade com as normas da ABNT, as normas ergonômicas e as normas de sustentabilidade, garantindo o mínimo de qualidade e respeito ao meio ambiente.

23.4. Assim, os licitantes que pretendem participar devem apresentar os certificados de conformidade expedidos em acordo com as normas da ABNT, bem como laudos de laboratórios que demonstrem a qualidade dos componentes utilizados na fabricação dos produtos. Dessa forma, tem-se uma garantia que os serviços prestados serão de qualidade e segurança pretendidas.

23.5. Com essas exigências a Administração adquire o produto mais vantajoso, cuidando inclusive da saúde e qualidade de eficiência profissional dos seus servidores. Isso se dá em razão da apresentação de laudo ergonômico, a saber, Norma Regulamentadora (NR) nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego.

23.6. Aliás, o TCU também já constatou que a exigência de normas técnicas é plenamente possível, veja:

“A proibição de cláusulas ou condições restritivas do caráter competitivo da licitação não constitui óbice a que a Administração estabeleça os requisitos mínimos para participação no certame considerados necessários à garantia da execução do contrato, à segurança e perfeição da obra ou do serviço, à regularidade do fornecimento ou ao atendimento de qualquer outro interesse público (fundamentação legal, art. 3º, § 1º, inciso I, Lei 8.666/1993)”.

23.7. Do mesmo modo, veja outra jurisprudência:

Exigência dos laudos serve pura e simplesmente para garantir que os produtos sejam de qualidade atestada. Ou seja, é imprescindível que se adquira um produto que ofereça as melhores condições relacionadas à qualidade de forma geral, resistência, durabilidade e segurança adequadas aos servidores e usuários em geral, resultando em um melhor investimento em relação custo e benefício, proporcionando condições mínimas de ergonomia. Através dessa comprovação, a Administração terá certeza que o produto entregue passou por processos que agregam a ele a qualidade e resistência necessárias para o perfeito cumprimento de sua necessidade e da utilização do produto. (Acórdão 7243/2017. Relator Ministro André Luís de Carvalho).

23.8. Portanto deverão ser apresentados, sob pena de desclassificação, as normas técnicas constantes no descritivo técnico para os serviços licitados. A comprovação será através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo Inmetro e certificados expedidos pelos organismos certificadores de produtos acreditados pelo Inmetro em nome do prestador de serviço.

Brasília, 29 de outubro de 2019.

FERNANDO CARLOS DE SOUZA PIMENTEL – Cap QOEA SVM
Chefe da Divisão de Serviços Gerais