



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

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 153/2017

PREGÃO ELETRÔNICO (SRP) Nº 14/2017

Processo nº 23205.002154/2017-91

A UNIVERSIDADE FEDERAL DA FRONTEIRA SUL – UFFS, por meio da Superintendência de Compras e Licitações, sediada na Avenida Fernando Machado, 108 E, Bairro Centro, em Chapecó/SC, inscrita no C.N.P.J sob o nº 11.234.780/0001-50, neste ato representada pelo Pró-Reitor de Administração e Infraestrutura **PROF. PÉRICLES LUIZ BRUSTOLIN**, nomeado pela Portaria nº 209 de 12 de março de 2013, publicada no D.O.U de 13 de Março de 2013, inscrito no CPF sob o nº 950.605.969-15, portador da Carteira de Identidade nº 2997109 SSP/SC, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº 14/2017, publicada no D.O.U. de 28/07/2017, processo administrativo nº 23205.002154/2017-91, RESOLVE registrar os preços da empresa **A2 MOVEIS CORPORATIVOS LTDA - ME**, CNPJ Nº 10.318.149/0001-77, com endereço na Av. dos Eucaliptos, Nº 532, Bairro Indianópolis, na cidade de São Paulo/SP, CEP 04.517-050, representada por **HEITOR PINTO FILHO**, inscrito no CPF 882.022.408-91, portador da carteira de identidade nº 7336276-1, expedida pela SSP/SP indicada e qualificada nesta ATA, de acordo com a classificação por ela alcançada e na quantidade cotada, atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a **aquisição de mobiliário padrão para atendimento das demandas da Universidade Federal da Fronteira Sul – UFFS**, especificado no item 1 do Termo de Referência, anexo I do Edital de Pregão nº 14/2017, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Universidade Federal da Fronteira Sul
Avenida Fernando Machado, Nº 108E, Centro,
Chapecó - Santa Catarina
Brasil - CEP 89.802-112
www.uffs.edu.br

Grupo	Item	Descrição Item	Preço Unitário	Unidade de Medida	Qtd	Total do item
GRUPO 02 – MOBILIÁRIO EM MDP/MDF	7	<p>F.A1 – ARMÁRIO ALTO COM PRATELEIRA</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO de que obedecem às seguintes normas técnicas:</p> <p>NBR 13961:2010 - (Especifica as características físicas e dimensionais dos armários para escritórios, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Se aplica, independentemente do tipo de material, a todos os tipos de armários para escritório, exceto arquivos deslizantes) ou versões posteriores;</p> <p>NBR 8094 – corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas; (material metálico)</p> <p>ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas);</p> <p>ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84.</p> <p>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.</p> <p>NR-17 – Ergonomia, estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, devidamente comprovado por meio de laudo emitido, preferencialmente, por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.</p> <p>A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.</p> <p>Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.</p> <p>2. DIMENSÕES</p> <p>Largura: 800 mm</p> <p>Profundidade: 500 mm</p> <p>Altura: 1600 mm</p> <p>3. COMPONENTES</p> <p>3.1 TAMPO</p> <p>Confeccionado em MDP ou MDF, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila.</p> <p>Acabamentos das bordas em fita de poliestireno de 2 mm de espessura coladas pelo processo "hot melt", na cor do laminado.</p> <p>Tampo fixado à estrutura por meio de sistema minifix/rotofix.</p> <p>3.2 ESTRUTURA</p> <p>Fechamentos do fundo, laterais e parte posterior em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, fixadas entre si por sistema minifix/rotofix, podendo ser o fundo com 15mm de espessura.</p> <p>Revestimento do fundo, laterais e parte posterior em ambas as faces com laminado de baixa pressão, na cor preta fosca e com acabamento texturizado. Bordas acabadas em fitas de poliestireno de 0,45 mm de espessura, coladas pelo processo "hot melt" na cor do laminado.</p> <p>Nas laterais internas possuem furações distanciadas, eixo a eixo, em 32 mm que possibilitem a regulagem da fixação das prateleiras, furos com acabamento de borda em material plástico na mesma tonalidade do laminado e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo girofix.</p> <p>Devem ser instaladas peças de reforço interno sendo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cantoneiras em aço de 50x50x50 mm chapa de no mínimo 1,2 mm de espessura nos 04 cantos, fixando a parte posterior, laterais, tampo e fundo, através de parafuso com buchas metálicas cravadas no MDP ou MDF. As cantoneiras devem ser cobertas por placas removíveis na mesma cor do acabamento interno do móvel. - Rodapé confeccionado em chapa metálica SAE 1010/1020 perfilada tipo "U" com mínimo de 18x37 mm com 1,2 mm de espessura, com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão, e que permitam intervalo de regulagem mínimo de 10 mm. Cor preta fosca. 	R\$ 650,00	Unidade	220	143.000,00

	<p>3.3 DIVISÕES INTERNAS 04 prateleiras em MDF ou MDP, formando 05 vãos de alturas iguais, com possibilidade de regulagem de altura a cada 32 mm.</p> <p>3.4 PRATELEIRAS Prateleiras em MDP ou MDF de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melamínico texturizado baixa pressão. O acabamento das 04 bordas das prateleiras deve ser em fita de poliestireno de 0,45 mm de espessuras coladas pelo processo "hot melt" na cor preta.</p> <p>3.5 PORTAS O armário deve possuir duas portas de abrir, com giro mínimo de 110º, confeccionadas em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico texturizado baixa pressão, cor argila. O acabamento das 04 bordas das portas deve ser em fita de poliestireno de 2 mm de espessura, coladas pelo processo "hot melt" na cor do laminado.</p> <p>3.6 FERRAGENS Fechadura sobrepor para armários verticais, rotação da chave 180º com dois pontos de extração da chave (0º e 180º). Sistema de travamento das portas com batente interno na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard para madeira. Deve vir acompanhada de 02 chaves em aço niquelada com capa plástica preta modelo escamoteável dupla face, com encabeçamento plástico dobrável. Acabamento cromado. Deve estar situada na parte superior da porta. Puxadores das duas portas do tipo alça com mínimo de 75 mm de comprimento e mínimo 25 mm de profundidade, com variação de medidas de 5%, metálico de liga não-ferrosa, instalados no sentido horizontal na parte superior da porta. Cor prata fosca. As dobradiças das portas devem ser de tipo caneco diâmetro mínimo de 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, preferencialmente com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, sendo no mínimo 02 em cada porta para o armário baixo e 03 em cada porta para o armário alto, fixadas por meio de parafusos para madeira.</p> <p>3.7 COMPONENTES METÁLICOS Todos os componentes metálicos devem ser tratados por banho de desengraxamento, decapagem e fosfatização. Em todos os componentes metálicos deve ser aplicada pintura epóxi pó pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Em todos os componentes metálicos, onde for necessário, deve ser executada solda tipo MIG, sem rebarbas, saliências e cordão de solda aparente. Não é admitida solda por pontos. Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>				
8	<p>FA.2 – ARMÁRIO BAIXO COM PRATELEIRA 1. CERTIFICAÇÕES Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO de que obedecem às seguintes normas técnicas: NBR 13961:2010 - (Especifica as características físicas e dimensionais dos armários para escritórios, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Se aplica, independentemente do tipo de material, a todos os tipos de armários para escritório, exceto arquivos deslizantes) ou versões posteriores; NBR 8094 – corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas; (material metálico) ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas); ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84. Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente. NR-17 – Ergonomia, estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do</p>	R\$ 405,00	Unidade	140	56.700,00

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

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível. Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

Largura: 800 mm

Profundidade: 500 mm

Altura: 730 mm

3. COMPONENTES

3.1 TAMPO

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

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

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

3.2 ESTRUTURA

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

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

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

Devem ser instaladas peças de reforço interno sendo:

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

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

3.3 DIVISÕES INTERNAS

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

3.4 PRATELEIRAS

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

3.5 PORTAS

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

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

3.6 FERRAGENS

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

Puxadores das duas portas do tipo alça com mínimo de 75 mm de comprimento e mínimo de 30 mm de profundidade, metálico de liga não-ferrosa ou embutido

	<p>confeccionado em ABS, instalados no sentido horizontal na parte superior da porta. Cor prata fosca.</p> <p>As dobradiças das portas devem ser de tipo caneco diâmetro mínimo de 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, preferencialmente com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, sendo no mínimo 02 em cada porta para o armário baixo e 03 em cada porta para o armário alto, fixadas por meio de parafusos para madeira.</p> <p>3.7 COMPONENTES METÁLICOS</p> <p>Todos os componentes metálicos devem ser tratados por banho de desengraxamento, decapagem e fosfatização.</p> <p>Em todos os componentes metálicos deve ser aplicada pintura epóxi pó pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.</p> <p>Em todos os componentes metálicos, onde for necessário, deve ser executada solda tipo MIG, sem rebarbas, saliências e cordão de solda aparente. Não é admitida solda por pontos.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>				
9	<p>F.A3 – ARMÁRIO ALTO SEMIABERTO</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO de que obedecem às seguintes normas técnicas:</p> <p>NBR 13961:2010 - (Especifica as características físicas e dimensionais dos armários para escritórios, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Se aplica, independentemente do tipo de material, a todos os tipos de armários para escritório, exceto arquivos deslizantes) ou versões posteriores;</p> <p>NBR 8094 – corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas; (material metálico)</p> <p>ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de Superfícies pintadas);</p> <p>ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84.</p> <p>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.</p> <p>NR-17 – Ergonomia, estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, devidamente comprovado por meio de laudo emitido, preferencialmente, por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.</p> <p>A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível. Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.</p> <p>2. DIMENSÕES</p> <p>Largura: 800 mm</p> <p>Profundidade: 500 mm</p> <p>Altura: 1600 mm</p> <p>3. COMPONENTES</p> <p>3.1 TAMPO</p> <p>Confeccionado em MDP ou MDF, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila.</p> <p>Acabamentos das bordas em fita de poliestireno de 2 mm de espessura coladas pelo processo "hot melt", na cor do laminado.</p> <p>Tampo fixado à estrutura por meio de sistema minifix/rotofix.</p> <p>3.2 TAMPO INTERMEDIÁRIO</p> <p>Confeccionado em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila.</p> <p>Acabamentos das bordas posterior e laterais em fita de poliestireno de 2 mm de espessura, coladas pelo processo "hot melt", na cor do laminado.</p> <p>3.3 ESTRUTURA</p>	R\$ 540,00	Unidade	40	21.600,00

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

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

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

Devem ser instaladas peças de reforço interno sendo:

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

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

3.4 DIVISÕES EXTERNAS E INTERNAS

Uma prateleira regulável externa e uma prateleira regulável interna.

3.5 PRATELEIRAS

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

3.6 PORTAS

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

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

3.7 FERRAGENS

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

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

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

3.8 COMPONENTES METÁLICOS

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

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

Em todos os componentes metálicos, onde for necessário, deve ser executada solda tipo MIG, sem rebarbas, saliências e cordão de solda aparente. Não é admitida solda por pontos.

Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.

10	G. M1 – MESA (ESTAÇÃO DE TRABALHO) EM L 1. CERTIFICAÇÕES Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade,	R\$ 646,27	Unidade	185	119.559,95
----	--	---------------	---------	-----	------------

resistência e durabilidade em conformidade com:

ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores;

NBR 8094 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores;

ABNT NBR 5841:2015 - (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores;

ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.

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

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

A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível. Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

Altura: 730 mm.

Lado A: 1400mm.

Lado B: 1400 mm.

Largura: 600 mm.

3. COMPONENTES

3.1 TAMPO E PAINEL FRONTAL

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

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

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

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

3.2. ESTRUTURA

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

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

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

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

Piças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes,

	devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, sem qualquer superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.				
11	<p>G.M2 – MESA DE TRABALHO RETANGULAR PARA LABORATÓRIOS - 800x730x600mm (LxAxP)</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade em conformidade com:</p> <p>ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores;</p> <p>NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores;</p> <p>ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores;</p> <p>ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.</p> <p>NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonômista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonômista.</p> <p>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.</p> <p>A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível. Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.</p> <p>2. DIMENSÕES</p> <p>Largura: 800 mm.</p> <p>Profundidade: 600 mm.</p> <p>Altura: 730 mm.</p> <p>3. COMPONENTES</p> <p>3.1. TAMPO E PAINEL FRONTAL</p> <p>Tampo em MDP ou MDF de 25 mm revestido com BP texturizado nas duas faces, cor argila. Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm.</p> <p>Fixação do tampo na estrutura por meio de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com Ø 5 mm.</p> <p>Passa fios no tampo, em polipropileno injetado.</p> <p>Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizado, na cor preta fosca. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do laminado melamínico de baixa pressão (BP).</p> <p>3.2 ESTRUTURA</p> <p>Estrutura sob o tampo tipo I, travessa superior confeccionada em chapa de aço estampada SAE 1010/1020 com no mínimo 1,9mm de espessura. Coluna Vertical confeccionado em chapa de aço estampado com espessura mínima de 1,2mm e largura mínima de 200mm, contendo na parte interna, tampa de acesso aos cabos confeccionado em chapa de aço de no mínimo 0,6mm de espessura e Possui orifício lateral preferencialmente em formato oblongo 24 x 80 mm com acabamento e tampa injetados em ABS possibilitando a passagem de cabos entre as estruturas. Travessa inferior da estrutura confeccionado em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, dotado de passagens de cabos na região da coluna, preferencialmente com formato oblongo 24 x 80 mm e acabamento injetado em ABS para evitar o corte dos cabos. Travessa inferior dispensa o uso de ponteiras, e deve conter sapatas reguláveis com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e</p>	R\$ 309,19	Unidade	85	26.281,15

	<p>abrasão.</p> <p>Deve conter suporte para passagem de fiação horizontal (calha) sob o tampo.</p> <p>Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros, na cor preta fosca.</p> <p>Fixação do tampo na estrutura por meio de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com \varnothing 5 mm.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</p> <p>Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</p> <p>Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, sem qualquer superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>				
12	<p>G.M3 – MESA DE TRABALHO RETANGULAR PARA USO EM LOCAIS DIVERSOS - 1000x730x600mm (LxAxP)</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES</p> <p>Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade em conformidade com:</p> <p>ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores;</p> <p>NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores;</p> <p>ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores;</p> <p>ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.</p> <p>NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista.</p> <p>Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente.</p> <p>A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível.</p> <p>Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.</p> <p>2. DIMENSÕES</p> <p>Largura: 1000 mm.</p> <p>Profundidade: 600 mm.</p> <p>Altura: 730 mm.</p> <p>3. COMPONENTES</p> <p>3.1 TAMPO E PAINEL FRONTAL</p> <p>Tampo em MDP ou MDF de 25 mm revestido com BP texturizado nas duas faces, cor argila. Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm.</p> <p>Fixação do tampo na estrutura deve ser com 6 parafusos.</p> <p>Passa fios no tampo, em polipropileno injetado.</p> <p>Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestido com BP, superfície texturizado, na cor preta fosca. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do laminado melamínico de baixa pressão (BP).</p> <p>3.2 ESTRUTURA</p> <p>Estrutura sob o tampo tipo i, travessa superior confeccionada em chapa de aço estampada SAE 1010/1020 com no mínimo 1,9mm de espessura. Coluna Vertical confeccionado em chapa de aço estampado com espessura mínima de 1,2mm e largura</p>	R\$ 325,60	Unidade	55	17.908,00

mínima de 200mm, contendo na parte interna, tampa de acesso aos cabos confeccionado em chapa de aço de no mínimo 0,6mm de espessura e Possui orifício lateral preferencialmente em formato oblongo 24 x 80 mm com acabamento e tampa injetados em ABS possibilitando a passagem de cabos entre as estruturas. Travessa inferior da estrutura confeccionado em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, dotado de passagens de cabos na região da coluna, preferencialmente com formato oblongo 24 x 80 mm e acabamento injetado em ABS para evitar o corte dos cabos. Travessa inferior dispensa o uso de ponteiros, e deve conter sapatas reguláveis com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.

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

Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura electrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros, na cor preta fosca.

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

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

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

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

Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.

13

G.M4 – MESA DE TRABALHO RETANGULAR PARA USO DO PROFESSOR EM SALAS DE AULA - 1200x730x600mm (LxAxP)
1. CERTIFICAÇÕES

Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade em conformidade com:

ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores;

NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores;

ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores;

ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.

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

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

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

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

2. DIMENSÕES

Altura: 730 mm.

Largura: 1200 mm.

Profundidade: 600 mm.

3. COMPONENTES

3.1. TAMPO E PAINEL FRONTAL

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

R\$
353,40

Unidade

180

63.612,00

do tampo na estrutura deve ser com 6 parafusos.

Passa fios no tampo, em polipropileno injetado.

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

3.2 ESTRUTURA

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

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

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

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

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

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

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

Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.

14

G. M5 – MESA DE REUNIÃO CIRCULAR

1. CERTIFICAÇÕES

Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade em conformidade com:

ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores;

NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores;

ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores;

ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.

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

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

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

Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.

R\$
391,25

Unidade

70

27.387,50

	<p>2. DIMENSÕES Altura: 730 mm Diâmetro: 1200 mm</p> <p>3. COMPONENTES</p> <p>3.1. TAMPO Em MDP ou MDF de 25 mm revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado, cor argila. Todas as bordas devem ser revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm.</p> <p>3.2. ESTRUTURA Estrutura sob o tampo confeccionada em aço-carbono SAE 1010/1020, em forma de "X", com coluna vertical em tubo de aço redondo, diâmetro de 1,50 mm, com 05 patas e com apoios reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado, e que permitam intervalo de regulagem mínimo de 10 mm. Pés em chapa dupla. Nas partes metálicas aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura electrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 60 micrômetros, na cor preta fosca. Fixação do tampo na estrutura por meio de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com Ø 5 mm. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, sem qualquer superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>				
15	<p>G. M6 – MESA DE REUNIÃO SEMI OVAL</p> <p>1. CERTIFICAÇÕES Os licitantes deverão apresentar relatório de desempenho do produto com características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade em conformidade com: ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório — Mesas - classificação e características físicas e dimensionais, requisitos e métodos de ensaio. (Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso) ou versões posteriores; NBR 8094 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (material metálico) ou versões posteriores; ABNT NBR 5841:2015 – (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores; ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores. NR-17 – Ergonomia (Estabelecida pela portaria nº 3751 de 213 de novembro de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego) devidamente comprovado por meio de laudo emitido preferencialmente por profissional membro da ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou ainda, por médico ergonomista, fisioterapeuta ou engenheiro ergonomista. Observação: A comprovação de atendimento das referidas NBRs deve ser realizada através de laudos emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO. Os laudos devem corresponder a análise do lote de produtos que será encaminhado à UFFS e a data de análise não poderá ser superior a um ano, salvo em casos de certificação de modo de produção e não a certificação do material em si e para esses casos o fabricante deve emitir declaração, sob as penas da lei, de que o laudo corresponde ao modo de produção e permanece válido e vigente. A madeira utilizada para fabricação do móvel, deve ter origem legal, preferencialmente proveniente de áreas de florestas nativas com Projeto de Manejo Florestal aprovado pelo IBAMA ou de áreas de reflorestamento, podendo apresentar como comprovação de origem legal da madeira CTF do IBAMA, DOF, CERFLOR, FSC, ou certificação compatível. Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.</p> <p>2. DIMENSÕES Altura: 730 mm. Largura: 1100 mm. Comprimento: 2400 mm. Nas dimensões da mesa permite-se uma variação máxima de 5%.</p> <p>3. COMPONENTES</p> <p>3.1. TAMPO E PAINEL</p>	R\$ 780,75	Unidade	25	19.518,75

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

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

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

3.2. ESTRUTURA

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

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

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

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

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

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

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

Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.

16 GAVETEIRO VOLANTE COM RODÍZIOS – ESPECIFICAÇÕES

1 - CERTIFICAÇÕES

Os licitantes deverão apresentar junto à proposta de preços Certificados de Conformidade emitidos pela ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO de que obedecem às seguintes normas técnicas:

NBR 13961:2010 - (Especifica as características físicas e dimensionais dos armários para escritórios, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Se aplica, independentemente do tipo de material, a todos os tipos de armários para escritório, exceto arquivos deslizantes) ou versões posteriores;

NBR 8094 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina de no mínimo 500h (material metálico) ou versões posteriores;

ABNT NBR 5841:2015 - (determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas) ou versões posteriores;

ABNT NBR 4628-3:2015 - grau de enferrujamento, esta ABNT cancela e substitui NBR 5.770/84 ou versões posteriores.

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

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

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

R\$
338,00

Unidade

191

64.558,00

	<p>Garantia de Fábrica de 5 (cinco) anos.</p> <p>3. DIMENSÕES Altura: 730mm. Largura: 360 mm Profundidade: 600 mm.</p> <p>4. COMPONENTES</p> <p>4.1. TAMPO SUPERIOR Tampo confeccionado em MDP ou MDF 25 mm de espessura, cor argila, revestido em ambas as faces em laminado melamínico liso com bordas em PVC extrudado com mínimo de 2,0 mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido.</p> <p>4.2. ESTRUTURA Laterais, fundo e base em MDP ou MDF 18 mm, podendo ser o fundo de 15mm de espessura, revestido em melamínico baixa pressão (BP) em ambas as faces; Todas as bordas devem ser revestidas com fita de PVC ou ABS na mesma cor do melamínico e aplicadas com cola pelo sistema Hot Melt, com espessura mínima de 0,45mm.</p> <p>Frente das gavetas em MDP ou MDF 18 mm, revestido em melamínico baixa pressão (BP) em ambas as faces com espessura mínima de 1,00 mm; Corpo das gavetas: frente e laterais em MDP ou MDF espessura mínima de 15 mm, revestido em melamínico baixa pressão (BP) em ambas as faces; Fundo da gaveta em chapa de espessura mínima de 3 mm, tipo eucatex; Ferragens corredeiras em aço com mecanismo em roldanas de nylon que permita abertura/deslizamento suave; Elementos de fixação por meio de parafusos embutidos, acompanhado de tambores (modelo minifix), buchas rosqueadas em zamak e cavilhas, possibilitando a desmontagem sem danificar a madeira; Puxadores: Um por gaveta, do tipo alça com mínimo de 75 mm de comprimento e mínimo 25 mm de profundidade, com variação de medidas de 5%, metálico, de liga não-ferrosa. Cor prata fosca. Sua localização deve ser centralizada na parte superior da gaveta, a 50 mm da borda superior.</p> <p>Sistema de fecho: fechadura frontal, na lateral esquerda da 1ª gaveta, em aço niquelado com tambor de giro simples 180°, com acionamento simultâneo entre as gavetas, contendo 02 chaves escamoteáveis com revestimento em polipropileno; Rodízios em nylon com eixo e haste de aço.</p> <p>Marcas de Referência: Similar a Bortolini, Marelli, Use Móveis ou de melhor qualidade.</p>				
			TOTAL		R\$ 560.125,35

3. ÓRGÃO(S) PARTICIPANTE(S)

3.1. São órgãos e entidades públicas participantes do registro de preços:

3.1.1. 23ª Batalhão de Infantaria – Batalhão Jacintho Machado de Bittencourt – UASG: 160440.

Grupo	Item	Quantidade
GRUPO 02 – MOBILIÁRIO EM MDP/MDF	7	50
	8	50
	9	30
	10	50
	11	30
	12	20
	13	30
	14	20
	15	5
	16	50

4. VALIDADE DA ATA

4.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de **12 meses**, a partir da sua assinatura, não podendo ser prorrogada.

5. REVISÃO E CANCELAMENTO

5.1. A Administração realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.

5.2. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).

5.3. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

5.4. O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

5.4.1. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

5.5. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

5.5.1. liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

5.5.2. convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

5.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

5.7. O registro do fornecedor será cancelado quando:

5.7.1. descumprir as condições da ata de registro de preços;

5.7.2. não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

5.7.3. não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

5.7.4. sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).

5.8. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 5.7.1, 5.7.2 e 5.7.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

5.9. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

- 5.9.1. por razão de interesse público; ou
5.9.2. a pedido do fornecedor.

6. CONDIÇÕES GERAIS

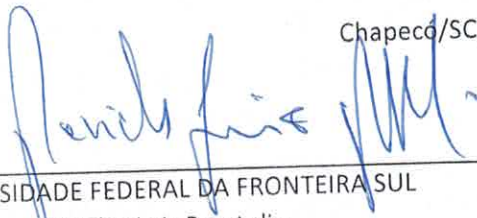
6.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.

6.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93.

6.3. A ata de realização da sessão pública do pregão, contendo a relação dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor do certame, será anexada a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, §4º do Decreto n. 7.892, de 2014.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 2 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes e encaminhada cópia aos demais órgãos participantes (se houver).

Chapeco/SC, 02 de Outubro de 2017.


UNIVERSIDADE FEDERAL DA FRONTEIRA SUL
Péricles Luiz Brustolin
Pró-Reitor de Administração e Infraestrutura


A2 MOVEIS CORPORATIVOS LTDA – ME

Heitor Pinto Filho

Sócio - Proprietário

TESTEMUNHAS:


NOME:

CPF: VANESSA BECKER

Siap: 2152975

Superintendência de Compras e Licitações
Pró-Reitoria de Administração e Infraestrutura
UNIVERSIDADE FEDERAL DA FRONTEIRA SUL - UFFS


NOME: JUAREZ MACHADO JUNIOR
Siap: 2100583

CPF: Chefe do Serviço de Gestão de Fornecedores
Pró-Reitoria de Administração e Infraestrutura
Universidade Federal da Fronteira Sul - UFFS

Universidade Federal da Fronteira Sul
Avenida Fernando Machado, Nº 108E, Centro,
Chapeco - Santa Catarina
Brasil - CEP 89.802-112
www.uffs.edu.br