



18462615



08016.016497/2021-53

**MINISTÉRIO DA JUSTIÇA E SEGURANÇA PÚBLICA**

Departamento Penitenciário Nacional

Diretoria do Sistema Penitenciário Federal

Coordenação-Geral de Segurança e Operações Penitenciárias

SCN Quadra 03 Bloco B Lote 120, Edifício Victória, 1º Subsolo, Sala S-02 - Bairro Setor Comercial Norte, Brasília/DF, CEP 70713-020

**TERMO DE REFERÊNCIA PREGÃO ELETRÔNICO**PREGÃO ELETRÔNICO Nº .../20....  
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 08016.016497/2021-53**1. OBJETO**

1.1. Aquisição de Sistema de Acondicionamento Individual e Segurança de Armas e Equipamentos Operacionais para a nova sede do DEPEN e PFBRA, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento:

<b>LOTE I</b>						
<b>SALA DE ARMAMENTO SEDE</b>						
<b>GRUPO</b>	<b>CATMAT</b>	<b>ITEM</b>	<b>QUANTIDADE</b>	<b>OBJETO</b>	<b>Valor Unitário Máximo (CRITÉRIO DE DISPUTA)</b>	<b>Valor Total Máximo</b>
1	65030	1	3	Módulo Terminal Fixo. Dimensões aproximadas: Altura 2,23 m; Comprimento/largura= 1,20 m; Profundidade= 0,47 m.	R\$ 24.581,25	R\$ 73.743,75
		2	3	Módulo Terminal Fixo Duplo. Dimensões aproximadas: Altura 2,23 m; Comprimento/largura= 1,20 m; Profundidade= 0,47 m	R\$ 23.379,50	R\$ 70.138,50
		3	1	Módulo Terminal Fixo Duplo. Dimensões aproximadas: Altura 2,23 m; Comprimento/largura= 1,20 m; Profundidade= 0,60 m	R\$ 23.871,25	R\$ 23.871,25
		4	2	Módulo Terminal Rack Duplo Móvel. Dimensões aproximadas: Altura 1,85 m; Comprimento/largura= 1,20 m; Profundidade= 0,70 m	R\$ 23.170,00	R\$ 46.340,00
		5	3	Módulo Fixo com Escaninho. Dimensões aproximadas: Altura = 0,85 m; Comprimento/largura= 0,50 m; Profundidade= 0, 60 m).	R\$ 25.236,75	R\$ 75.710,25
						<b>Valor máximo Global do Lote (CRITÉRIO DE DISPUTA)</b>
						R\$ 289.803,75

<b>LOTE II</b>						
<b>SALA DE ARMAMENTO PFBRA</b>						
<b>GRUPO</b>	<b>CATMAT</b>	<b>ITEM</b>	<b>QUANTIDADE</b>	<b>OBJETO</b>	<b>Valor Unitário Máximo (CRITÉRIO DE DISPUTA)</b>	<b>Valor Total Máximo</b>
2	65030	1	36	Módulo Terminal Fixo Extra Alto. Dimensões internas aproximadas: Altura 2330 a 2880 mm; Comprimento/largura= 1100 a 1650 mm; Profundidade= 210 a 750 mm.	R\$ 3.878,25	R\$ 139.617,00
		2	28	Porta para compartimento	R\$ 2.330,67	R\$ 65.258,76
		3	112	Módulo Fixo Extra Largo	R\$ 432,67	R\$ 48.459,04
		4	16	Módulo Fixo sem uso de corredeiras telescópicas	R\$ 664,00	R\$ 10.624,00
		5	28	Módulo Móvel com uso de corredeiras telescópicas	R\$ 953,00	R\$ 26.684,00
						<b>Valor máximo Global do Lote (CRITÉRIO DE DISPUTA)</b>
						R\$ 290.642,80

**1.2. DA APLICABILIDADE DA LEI COMPLEMENTAR Nº 123/2006**

1.3. Em relação a participar da licitação, qualificados como Microempresas, Empresas de Pequeno Porte e Equiparados, quais sejam, cooperativas enquadradas no

art. 34 da Lei Federal nº 11.488/2007 e pessoa física ou empresário individual enquadrados nas situações previstas no da Lei Complementar Federal nº 123/2006, além das disposições da Lei Complementar nº 128/2008 e demais normas aplicáveis à espécie, seguem as observações:

- 1.3.1. Inteiramos que **não destinamos lotes específicos para ME/EPP**, conforme justificamos abaixo:
- 1.3.2. A lei exige que o tratamento diferenciado se mostre vantajoso, o que significa i) pagar o melhor preço, aliado à ii) melhor opção para a Administração Pública.
- 1.3.3. O melhor preço é aquele que tem como baliza ampla pesquisa de preços, elaborada não só a partir dos valores praticados por MPEs da região, mas também com grandes empresas do ramo do objeto que se pretende contratar. Tal regra deriva do princípio da economicidade e do artigo 43, IV47 da Lei de Licitações.
- 1.3.4. Observa-se que estão na balança dois princípios de peso constitucional: de um lado o sistema de proteção ao pequeno negócio e de outro a economicidade, pois **não pode a Administração Pública incorrer em prejuízo econômico para fazer valer uma política pública**. Demais, a economicidade vem acompanhada da escolha mais benéfica sob o ângulo dos melhores resultados para a Administração, pois não há valia alguma se perseguir tão somente o menor preço se o objeto não se prestar à melhor utilidade.
- 1.3.5. Nos dizeres do ilustre professor Marçal Justen Filho trata-se da equação custo-benefício. "A vantajosidade abrange a economicidade, que é uma manifestação do dever de eficiência. (...). A **economicidade** impõe a adoção da solução **mais conveniente e eficiente** sob o ponto de vista da gestão dos recursos públicos. Toda atividade administrativa comporta um enfoque sob o prisma do custo-benefício." (g.n.).
- 1.3.6. Nesse sentido, verifica-se que o tratamento diferenciado para microempresas e as empresas de pequeno porte não se mostra vantajoso, pois pode prejudicar a economicidade, padronização, uniformidade e a qualidade dos módulos das salas de armamentos.
- 1.3.7. Outrossim, cada grupo visa assegurar que a aquisição seja proveniente do mesmo fornecedor, para que se obtenham itens com as mesmas características, levando em consideração a tonalidade de cor, acabamento, qualidade do material, durabilidade, etc, haja vista que possíveis licitantes diferentes para os itens de mesmo gênero que compõem os respectivos grupos, provavelmente, resultariam em itens com tonalidades diferentes e acabamentos distintos. Dessa forma, caso os itens delimitados nos respectivos grupos não estivessem assim conglomerados, não seria possível garantir uniformização na qualidade desses itens que serão destinados ao DEPARTAMENTO NACIONAL, bem como sua interoperabilidade.
- 1.3.8. Ademais, armamentos do grupo I ficarão armazenados em Edifício Comercial, podendo, dependendo da qualidade fabril, acarretar em riscos acidentários de queda, pois, embora esteja definido no Termo de Referência não será o padrão mínimo exigido, este pode sofrer variações as matérias primas e construções utilizadas ou não possuírem exatamente as mesmas características.
- 1.4. Portanto, o tratamento diferenciado de acordo com a LC123/06 e o parcelamento dos Lotes em itens ficam prejudicados.
- 1.5. O prazo de vigência da contratação é de **12 (doze) meses** contados do(a) **assinatura do contrato**, prorrogável na forma do art. 57, § 1º, da Lei nº 8.666/93.
- 1.6. Qualquer divergência entre as especificações contidas no CATMAT/CATSER do COMPRASNET (site: <https://siasgnet-consultas.siasgnet.estaleiro.serpro.gov.br/siasgnet-catalogo/#/>) e as especificadas neste Termo de Referência, prevalecerá, para todos os efeitos, aquelas constantes neste documento.

\* Incluído os lotes visando a futura aquisição e justificativas para afastamento de lotes específicos para ME/EPP.

## 2. JUSTIFICATIVA

2.1. A Justificativa e o objetivo da contratação encontram-se pormenorizadas em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

## 3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO

3.1. A descrição da solução como um todo, encontra-se pormenorizada em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

## 4. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

4.1. Trata-se de aquisição de bem comum, a ser contratada mediante licitação, na modalidade pregão, em sua forma eletrônica.

4.2. O objeto desta contratação encontra fundamentação legal nos termos do parágrafo único, do Art. 1º, da Lei 10.520, de 2002, c/c Art. 3º, II do Decreto nº 10.024/2019, e enquadra-se como "BEM OU SERVIÇO COMUM" por apresentar padrões de desempenho e qualidade que possam ser objetivamente definidos pelo edital, por meio de especificações usuais no mercado.

\*Justificamos a aquisição dos armários de acordo com a aplicação da Lei 10.520, de 2002, c/c Art. 3º, II do Decreto nº 10.024/2019.

## 5. CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE

5.1. Os critérios de sustentabilidade são aqueles previstos nas especificações do objeto e/ou obrigações da contratada e/ou no edital como requisito previsto em lei especial.

5.2. A CONTRATADA deverá atender no que couber, os critérios de sustentabilidade ambiental. Destaca-se, as recomendações contidas no Capítulo III, DOS BENS E SERVIÇOS, com ênfase no art. 5º da Instrução Normativa nº01/2010 STI/MPOG, bem como, o Decreto nº 7.746/2012 que Regulamenta o art. 3º da Lei n. 8.666, de 21 de junho de 1993, para estabelecer critérios e práticas para a promoção do desenvolvimento sustentável nas contratações realizadas pela administração pública e o artigo 7º, XI, da Lei nº 12.305/2010 que institui a Política Nacional de Resíduos Sólidos, no que couber.

5.3. É dever da CONTRATADA observar entre outras: o menor impacto sobre recursos naturais como flora, fauna, ar, solo e água; preferência para materiais, tecnologias e matérias-primas de origem local; maior eficiência na utilização de recursos naturais como água e energia; maior geração de empregos, preferencialmente com mão de obra local; maior vida útil e menor custo de manutenção do bem e da obra; uso de inovações que reduzam a pressão sobre recursos naturais; e origem ambientalmente regular dos recursos naturais utilizados nos bens, serviços e obras.

5.4. Em cumprimento aos requisitos dispostos no "Guia Nacional de Licitações Sustentáveis - AGU" (disponível em [http://www.agu.gov.br/page/content/detail/id\\_conteudo/294766](http://www.agu.gov.br/page/content/detail/id_conteudo/294766)), a CONTRATADA deverá observar, no que couber, as diretrizes de sustentabilidade ambiental.

5.5. Nos termos do Art. 7º, Incisos III e IV da Lei nº 12.305/2010 – Política Nacional de Resíduos Sólidos, a CONTRATADA deve priorizar, no que couber, a adoção de padrões sustentáveis de produção, além de desenvolvimento e aprimoramento de tecnologias limpas como forma de minimizar impactos ambientais.

5.6. A contratada deverá apresentar declaração de atendimento à política ambiental de licitação sustentável, em especial que se responsabiliza integralmente com a logística reversa dos produtos, embalagens e serviços pós-consumo no limite da proporção que fornecerem ao Poder Público, assumindo a responsabilidade pela destinação final, ambientalmente adequada.

5.7. Compreende-se como Logística Reversa os procedimentos que visam a coleta e restituição de resíduos sólidos ao setor empresarial para reaproveitamento em ciclos produtivos ou destinação final ambientalmente adequada. Outrossim, é responsabilidade dos fabricantes, importadores, distribuidores e comerciantes a destinação final

ambientalmente adequada dos produtos, embalagens e serviços, bem como implementação e operacionalização do Sistema de Logística reversa, independente de acordos setoriais e termos de compromisso firmados entre o Poder Público e o setor empresarial.

\*Visando atendimento ao Guia Nacional de Licitações Sustentáveis - AGU, inserimos itens visando a política ambiental de licitação sustentável.

## 6. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

6.1. O prazo de entrega dos bens é de 50 (cinquenta) dias, contados do(a) da data do envio da nota de empenho ao fornecedor/assinatura do contrato, em remessa única nos seguintes endereços:

<b>SEDE- Localizada: SCN- Setor Comercial Norte , quadra 04, Edifício Multibrasil Corporate, Asa Norte, em Brasília (DF), CEP: 70297-400</b>
<b>Responsável pelo recebimento: Chefe do Serviço de Segurança Penal Federal - Telefone: (61) 2025-3504</b>

<b>Penitenciária Federal em Brasília/DF (PFBRA), localizada na Rodovia DF 465 - Km 01, Fazenda Papuda - São Sebastião/DF. CEP: 71686-670</b>
<b>Responsável pelo recebimento: Chefe do Serviço Administrativo - Telefone: (61) 2025.2305</b>

6.2. Os bens serão recebidos **provisoriamente** no prazo de 5 (cinco) dias, após entrega e instalação, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

6.3. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 30 (trinta) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

6.4. Os bens serão recebidos **definitivamente** no prazo de 10 (dez) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

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

6.6. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

6.7. O recebimento se dará por **comissão de recebimento** designada pela CONTRATANTE, que deverão atestar o recebimento conforme legislação vigente, coletando provas de sua entrega e documentos pertinentes.

6.8. A CONTRATANTE, designará uma Comissão de Recebimento composta de pelo **menos 3 (três) membros** para receber os materiais e emissão do respectivo Termo de Recebimento Definitivo.

6.9. Todos os custos, inclusive fretes, taxas e tributos, peças, materiais, despesas com mão de obra, obrigatoriamente, deverão compor o preço final apresentado pela empresa licitante.

6.10. A Contratada deverá agendar junto a Contratante, de acordo com o item 8.1.5, a data e horário previsto para entrega dos itens.

\*Indicamos os locais de entrega e reafirmamos a obrigação da empresa na participação da licitação em fornecer os itens contendo todas as despesas.

## 7. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

7.1. São obrigações da Contratante:

7.1.1. receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

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

7.1.3. comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no curso da execução do fornecimento, para que seja substituído, reparado ou corrigido, bem como acerca de desvios de condutas, irregularidades, fraudes ou atos ilícitos, praticados na execução do contrato, fixando prazo de 15 (quinze) dias úteis para sua correção;

7.1.4. acompanhar e fiscalizar o fornecimento dos produtos objetos do presente termo de referência, mediante servidor designado ou comissão de recebimento;

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

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

## 8. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

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

8.1.1. efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;

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

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

8.1.4. substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias, defeitos, ou incorreções resultantes da fabricação ou do transporte, ainda que por empresa terceirizada, arcando a empresa com o ônus advindo da devolução;

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

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

8.1.7. indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato;

8.1.8. promover a destinação final ambientalmente adequada, sempre que a legislação assim o exigir, como nos casos de pneus, pilhas e baterias, etc...

8.2. 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;

## 9. DA SUBCONTRATAÇÃO

9.1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

## 10. DA ALTERAÇÃO SUBJETIVA

10.1. 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.

## 11. CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO

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

11.1.1. O recebimento de material de valor superior a R\$ 176.000,00 (cento e setenta e seis mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.

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

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

## 12. PAGAMENTO

12.1. O pagamento será realizado no prazo máximo de **até 30 (trinta) dias**, contados a partir do recebimento da Nota Fiscal ou Fatura, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

12.1.1. 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, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

12.2. Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que o órgão contratante atestar a execução do objeto do contrato.

12.3. 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.

12.3.1. 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.

12.4. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, 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.

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

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

12.7. 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.

12.8. 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.

12.9. 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.

12.10. 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.

12.11. 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.

12.11.1. 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.

12.12. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

12.12.1. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

12.13. 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:

$EM = I \times N \times VP$ , 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:

$I = TX$	$I = \frac{(6/100)}{365}$	$I = 0,00016438$ TX = Percentual da taxa anual = 6%
----------	---------------------------	--

### 13. DO REAJUSTE

- 13.1. Os preços inicialmente contratados são fixos e irremovíveis no prazo de um ano contado da data limite para a apresentação das propostas.
- 13.2. Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido da CONTRATADA, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pela CONTRATANTE, do índice IPCA, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade, com base na seguinte fórmula (art. 5º do Decreto n.º 1.054, de 1994):

$R = V (I - I^0) / I^0$ , onde:

R = Valor do reajuste procurado;

V = Valor contratual a ser reajustado;

Iº = índice inicial - refere-se ao índice de custos ou de preços correspondente à data fixada para entrega da proposta na licitação;

- 13.3. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- 13.4. No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o CONTRATANTE pagará à CONTRATADA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica a CONTRATADA obrigada a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.
- 13.5. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
- 13.6. Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.
- 13.7. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
- 13.8. O reajuste será realizado por apostilamento.

### 14. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO

- 14.1. **Não haverá exigência de garantia contratual da execução, por se tratar de produto de entrega única a ser pago apenas após conferência e recebimento definitivo.**  
\*Informamos que não será necessário a garantia contratual, tendo em vista que o pagamento somente ocorrerá após o fornecimento de todos os itens a serem adquiridos.

### 15. A GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS

- 15.1. O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, é de **60 (sessenta) meses**, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.
- 15.1.1. **A exigência da prestação de garantia complementar à garantia legal encontra amparo na prática de mercado, visando garantir que o objeto contratado não apresente vícios ou incorreções resultante da fabricação ou de sua correta utilização que o tornem impróprio ou inadequado para o uso a que se destina ou lhe diminuam o valor.**
- 15.2. A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.
- 15.3. A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pela própria Contratada, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.
- 15.4. Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.
- 15.5. As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.
- 15.6. Uma vez notificada, a Contratada realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até **15 (quinze) dias úteis**, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pela Contratada ou pela assistência técnica autorizada.
- 15.7. O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada da Contratada, aceita pelo Contratante.
- 15.8. Na hipótese do subitem acima, a Contratada deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.
- 15.9. Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pela Contratada, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir da Contratada o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.
- 15.10. O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade da Contratada.
- 15.11. A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

JUSTIFICATIVA: O texto do item 15.1.1. foi incluído para justificar a garantia dos bens

### 16. SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 16.1. Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:
- a) falhar na execução do contrato, pela inexecução, total ou parcial, de quaisquer das obrigações assumidas na contratação;
- a) ensejar o retardamento da execução do objeto;

- b) fraudar na execução do contrato;
- c) comportar-se de modo inidôneo; ou
- d) cometer fraude fiscal.

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

I - **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;

II - **Multa:**

(1) multa moratória de **0,2% (zero vírgula dois por cento)** por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de **30 (trinta) dias**;

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

III - **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;

IV - **Sanção de impedimento de licitar e contratar com órgãos e entidades da União**, com o conseqüente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos.

V - **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;

16.3. A Sanção de impedimento de licitar e contratar prevista no subitem “iv” também é aplicável em quaisquer das hipóteses previstas como infração administrativa neste Termo de Referência.

16.4. As sanções previstas nos subitens “i”, “iii”, “iv” e “v” poderão ser aplicadas à CONTRATADA juntamente com as de multa, descontando-a dos pagamentos a serem efetuados.

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

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

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

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

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

16.6. 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.

16.7. Caso a Contratante determine, a multa deverá ser recolhida no prazo máximo de **10 (dez) dias**, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

16.8. 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.

16.9. 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.

16.10. 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.

16.11. 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.

16.12. O processamento do PAR 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.

16.13. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

## 17. CRITÉRIO DE PARTICIPAÇÃO DE CONSÓRCIO

17.1. Acerca dos Consórcios informamos que a conveniência de admitir a participação dos mesmos em procedimento licitatório é decisão meramente discricionária da Administração, conforme artigo 33 da Lei n.º 8.666/93.

17.2. Sobre o tema, Marçal Justen Filho (Comentários à lei de licitações e contratos administrativos, 12. ed., São Paulo: Dialética, p. 410) assevera:

O ato convocatório admitirá ou não a participação de empresas em consórcio. Trata-se de escolha discricionária da Administração Pública, o que evidentemente não significa autorização para decisões arbitrárias ou imotivadas.

17.3. E assim conclui:

Admitir ou negar a participação de consórcios é o resultado de um processo de avaliação do mercado em face do objeto a ser licitado e da ponderação dos riscos inerentes à atuação de uma pluralidade de sujeitos associados para a execução do objeto.

17.4. A vedação quanto à participação de consórcio de empresas no presente procedimento licitatório não limitará a competitividade.

17.5. A participação de consórcios é recomendável quando o objeto considerado for “*de alta complexidade ou vulto*”, o que não seria o caso do objeto sob exame.

17.6. Não há nada que justifique a participação de empresas em consórcios no objeto em apreço. Ele não se reveste de alta complexidade, tampouco é serviço de grande vulto econômico, ou seja, o edital não traz em seu termo de referência nenhuma característica própria que justificasse a admissão de empresas em consórcio.

17.7. A admissão de consórcio em objeto de baixa complexidade e de pequeno valor econômico atenta contra o princípio da competitividade, pois permitiria, com o aval da Administração Pública, a união de concorrentes que poderiam muito bem disputar entre si, violando, por via transversa, o princípio da competitividade, atingindo ainda a vantagem buscada pela Administração.

17.8. Trago à baila, em reforço da tese esposada, o entendimento da equipe técnica do TCU, que no bojo do Acórdão 2813/2004 Primeira Câmara, assim se manifestou, *verbis*:

O art. 33 da Lei de Licitações expressamente atribui à Administração a prerrogativa de admitir a participação de consórcios. Está, portanto, no âmbito da discricionariedade da Administração. Isto porque, ao nosso ver, a formação de consórcio tanto pode se prestar a fomentar a concorrência (consórcio de empresas menores que, de outra forma, não participariam do certame), quanto a cercá-la (associação de empresas que, caso contrário, concorreriam entre si). Com os exemplos fornecidos pelo Bacen, vemos que é prática comum a não-aceitação de consórcios.

17.9. Nesse sentido, justifica-se a não participação de consórcio no presente certame.

## 18. CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

18.1. As exigências de habilitação jurídica e de regularidade fiscal e trabalhista são as usuais para a generalidade dos objetos, conforme disciplinado no edital.

18.2. Os critérios de qualificação econômico-financeira a serem atendidos pelo fornecedor estão previstos no edital.

18.3. Os critérios de qualificação técnica a serem atendidos pelo fornecedor serão:

18.3.1. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

18.4. **Atestado de Capacidade Técnica (ACT):** Apresentar pelo menos 01 (um) Atestado de Capacidade Técnica emitido por entidade pública ou privada, declarando que a proponente licitante realizou fornecimentos de produtos compatíveis em especificações e funcionalidades com o objeto do edital, evidenciando o adequado desempenho técnico da mesma. O atestado deverá identificar a entidade emissora, o signatário (nome e cargo) com dados para contato a fim de proporcionar eventual diligência, e nota fiscal de fornecimento e/ou serviço anexada correspondente.

18.5. Justificamos a necessidade da solicitação do ACT conforme a seguir:

18.5.1. **Súmula no 263 do TCU**

“Para a comprovação da capacidade técnico-operacional das licitantes, e desde que limitada, simultaneamente, às parcelas de maior relevância e valor significativo do objeto a ser contratado, é legal a exigência de comprovação da execução de quantitativos mínimos em obras ou serviços com características semelhantes, devendo essa exigência guardar proporção com a dimensão e a complexidade do objeto a ser executado”

18.6. Busca-se, assim, por meio dos atestados de capacidade técnica, a comprovação de experiência pretérita do licitante no fornecimento de objeto similar ao objeto licitado. Ou seja, é ilícita a exigência no sentido de que a experiência pretérita seja exatamente igual ao serviço licitado.

18.7. Relativamente à quantificação da similaridade, o TCU tem jurisprudência consolidada no sentido de que a exigência de comprovação da experiência mediante apresentação de atestados deve se limitar a, no máximo, 50% da quantidade do objeto licitado (BRASIL, 2012e); portanto, com a finalidade de tornar objetivo o julgamento da documentação de qualificação técnica, considera(m)-se compatível(eis) o(s) Atestado(s) que expressamente certifique(m) que a empresa já forneceu no mínimo 20% (vinte por cento) do item ofertado ou similar. Para os itens nos quais o percentual requerido apresente fração, considerar-se-á o número inteiro imediatamente superior.

18.8. A licitante poderá apresentar tantos atestados de capacidade técnica quanto julgar necessários para comprovar que já forneceu objeto semelhante ao deste Termo de Referência, destacando-se a necessidade desses atestados demonstrarem que o interessado forneceu anteriormente, pelo menos, o quantitativo solicitado no subitem anterior.

18.9. A exigência pela apresentação de atestados técnicos no percentual descrito se faz necessário para resguardar a administração pública no sentido de garantir a execução do contrato e, conseqüentemente, atender as demandas do DEPEN. Vale ressaltar também que tal exigência não compromete a competitividade do certame.

18.10. Serão consideradas inabilitadas as propostas das empresas que deixarem de apresentar a documentação solicitada ou apresentarem-na com vícios em partes essenciais e não atenderem a quaisquer dos requisitos exigidos para habilitação.

18.11. Declaração de Garantia: os equipamentos cotados deverão contar com garantia integral pelo prazo de 60 (sessenta) meses. Durante a garantia o fornecedor se obriga a reparar, substituir ou repor partes, peças e acessórios que apresentem defeito de fabricação ou desgaste precoce em condições normais de uso.

18.12. *Os critérios de aceitabilidade de preços serão:*

18.12.1. **Valor Global: R\$ 580.446,55 (quinhentos e oitenta mil, quatrocentos e quarenta e seis reais, cinquenta e cinco centavos) para a aquisição de módulos com as especificações descritas neste Termo de Referência.**

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

18.13. O critério de julgamento da proposta é o menor preço global.

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

\*Diante da aquisição específica, solicitamos documentos as empresas que comprovem o fornecimento de itens compatíveis e justificativa para a solicitação do Atestado de Capacidade Técnica (ACT) .

## 19. ESTIMATIVA DE PREÇOS E PREÇOS REFERENCIAIS

19.1. O custo estimado da contratação é de **R\$ 580.446,55 (quinhentos e oitenta mil, quatrocentos e quarenta e seis reais, cinquenta e cinco centavos)** para a aquisição de módulos com as especificações descritas neste Termo de Referência.

\*Informamos o valor total dos lotes I e II desta aquisição.

## 20. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

20.1. *As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados à Diretoria do Sistema Penitenciário Federal no Orçamento Geral da União deste exercício.*

## 21. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

21.1. Os recursos necessários à cobertura das despesas correrão à conta das dotações aprovadas no Orçamento Geral da União para o exercício 2022, destinados à DISPF (Diretoria do Sistema Penitenciário Federal) – UG 200323.

\*Informamos que os recursos estão contemplados no Plano Anual de Contratações.

## 22. ANEXOS INTEGRANTES DO TERMO DE REFERÊNCIA

22.1. **Anexo I** - Especificações Técnicas

22.2. **Anexo II** - Modelo de Proposta

**RODRIGO SOBRAL FEITOSA DO PRADO**  
Agente Federal de Execução Penal

**RODRIGO DIAS DE SOUZA GONÇALVES**  
Agente Federal de Execução Penal

**JOANA PIRES GONÇALVES**  
Agente Federal de Execução Penal

**SERGIO TARTARI**  
Policial Penal/ servidor mobilizado

**JACKSON DE ASSIS SANTANNA**  
Policial Penal/ servidor mobilizado

Brasília/DF, na data da assinatura.

**RIVALDO PEREIRA LIMA FILHO**  
Coordenador-Geral de Segurança e Operações Penitenciárias

**DE ACORDO, Aprovo o presente Termo de Referência e autorizo o prosseguimento do processo, bem como a despesa a ser efetuada na data da assinatura.**

Brasília/DF, na data da assinatura.

**JOSÉ RENATO GOMES VAZ**  
Diretor do Sistema Penitenciário Federal  
Ordenador de Despesas

#### ANEXO I - ESPECIFICAÇÕES

1. **Em caso de discordância entre as especificações constantes no *comprasnet* e no Termo de Referência, prevalecerão estas últimas:**

#### LOTE I SALA DE ARMAMENTO SEDE

GRUPO	ITEM	CATMAT	QUANTIDADE	OBJETO
1	1	65030	03	<b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO TERMINAL FIXO DUPLO PARA GUARDA DE ARMAMENTO:</b> composto de paredes com 40 mm de espessura, produzidos em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras, fixados na base inferior com 80 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato U, adicionada de duas dobras, reforçada com travessas internas e sapatas reforçadas com regulagem para apoio no piso. Em toda a extensão na altura das paredes deverão possuir pequenos estampos vazados retangulares a cada 26mm para encaixe e regulagem sem ferramentas dos suportes, para apoio e travamentos dos componentes, proporcionando uma maior estabilidade e segurança. Internamente deverá possuir 2 (dois) suportes vertical duplo em chapa de aço SAE 1006#20 e 01 (um) suporte horizontal com comprimento de 1200 (L) mm em chapa de aço SAE 1006#20 para acondicionamento de até 3 (três) armas longas. As medidas externas de 470 (P) X 2230 (H) X 1280 (L) mm, e precisará para segurança do material, duas portas de giro com furos para ventilação e inspeção rápida do material acondicionado, com 180° de abertura, confeccionada em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras e reforços internos, fixados através de dobradiças em liga de zinco, e com sistema de travamento através de uma fechadura com chave acoplada a dois varões com 8 mm de espessura, proporcionado o seu travamento na parte superior e inferior. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de aço antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar Diffusion Methods" e quantitativos "Log reduction".
	2		03	<b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO TERMINAL FIXO DUPLO PARA GUARDA DE ARMAMENTO:</b> composto de paredes com 40 mm de espessura, produzidos em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras, fixados na base inferior com 80 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato U, adicionada de duas dobras, reforçada com travessas internas e sapatas reforçadas com regulagem para apoio no piso. Em toda a extensão na altura das paredes deverão possuir pequenos estampos vazados retangulares a cada 26mm para encaixe e regulagem sem ferramentas dos suportes, para apoio e travamentos dos componentes, proporcionando uma maior estabilidade e segurança. Internamente precisará de 08 (oito) prateleiras com comprimento de 1200 (L) mm confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 #18 para acondicionamento de matérias operacionais e bélicos e outros materiais. As medidas externas de 470 (P) X 2230 (H) X 1280 (L) mm, e precisará para segurança do material, duas portas de giro com furos para ventilação e inspeção rápida do material acondicionado, com 180° de abertura, confeccionada em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras e reforços internos, fixados através de dobradiças em liga de zinco, e com sistema de travamento através de uma fechadura com chave acoplada a dois varões com 8 mm de espessura, proporcionado o seu travamento na parte superior e inferior. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina



			<p>híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos “Agar Diffusion Methods” e quantitativos “Log reduction”.</p>
3	01		<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO TERMINAL FIXO DUPLO PARA GUARDA DE ARMAMENTO:</b> composto de paredes com 40 mm de espessura, produzidos em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras, fixados na base inferior com 80 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato Ũ, adicionada de duas dobras, reforçada com travessas internas e sapatas reforçadas com regulagem para apoio no piso. Em toda a extensão na altura das paredes deverão possuir pequenos estampos vazados retangulares a cada 26mm para encaixe e regulagem sem ferramentas dos suportes, para apoio e travamentos dos componentes, proporcionando uma maior estabilidade e segurança. Internamente precisará de 08 (oito) prateleiras com comprimento de 1200 (L) mm confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 #18 para acondicionamento de coletes balísticos. As medidas externas de 600 (P) X 2230 (H) X 1280 (L) mm, e precisará para segurança do material, duas portas de giro com furos para ventilação e inspeção rápida do material acondicionado, com 180° de abertura, confeccionada em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras e reforços internos, fixados através de dobradiças em liga de zinco, e com sistema de travamento através de uma fechadura com chave acoplada a dois varões com 8 mm de espessura, proporcionado o seu travamento na parte superior e inferior. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos “Agar Diffusion Methods” e quantitativos “Log reduction”.</p>
4	02		<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO TERMINAL RACK DUPLO MÓVEL PARA GUARDA DE ARMAMENTO E EQUIPAMENTOS OPERACIONAIS EM PRONTO EMPREGO:</b> Estrutura (quadro) em metalon de 40 x 20 mm painéis duplos centrais produzidos em chapa de aço SAE 1006#18, fixados na base inferior com 80 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato Ũ, adicionada de duas dobras reforçada com travessas internas e rodas reforçadas giratórias com freios. Os painéis centrais duplos em toda a sua extensão, deverão possuir estampo (furos) retangulares com 20 mm de altura x 5 mm de largura com distanciamento horizontal entre eles de 78 mm, e no sentido vertical a cada 104 mm, para encaixe dos ganchos individuais de armazenamento de armamento em toda superfície em diferentes posições. Deverá também possuir em toda a superfície um furo de 3mm no centro da distância entre os estampo retangulares. Necessitará em cada lado do rack 01 (um) suporte vertical coletivo para armas longas e 04 (quatro) prateleiras para munições e outros equipamentos. As medidas externas de 700 (P) X 1850 (H) X 1200 (L) mm. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos “Agar Diffusion Methods” e quantitativos “Log reduction”.</p>
5	03		<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO FIXO COM ESCANINHOS:</b> composto de paredes com 40 mm de espessura, produzidos em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras, fixados na base inferior com 80 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato Ũ, adicionada de duas dobras, reforçada com travessas internas e sapatas reforçadas com regulagem para apoio no piso. As medidas externas de 600 (P) X 1970 (H) X 2100 (L) mm, e será dividido em 8 partes com portas individuais com 180° de abertura produzidas em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras e reforços internos, fixados através de dobradiças em liga de zinco, e com sistema de travamento através de uma fechadura com chave. Cada escaninho deverá ter no mínimo 850 mm de altura e 500 mm de largura. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos “Agar Diffusion Methods” e quantitativos “Log reduction”.</p>

**LOTE II  
SALA DE ARMAMENTO PFBRA**

GRUPO	ITEM	CATMAT	QUANTIDADE	OBJETO
2	1	65030	36	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO TERMINAL FIXO EXTRA ALTO:</b> composto de paredes, produzidos em chapa de aço SAE 1006#20 com várias dobras, ou estruturas vazadas no mesmo material, fixados na estrutura inferior com 120 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato Ũ, adicionada de duas dobras, reforçada com travessas internas para fixação no piso. Em toda a extensão na altura das paredes ou estruturas, deverão possuir pequenos estampos vazados retangulares a cada 26mm para encaixe e regulagem sem ferramentas dos suportes, para apoio e travamentos dos componentes, proporcionando uma maior estabilidade e segurança. Os compartimentos possuem medidas internas diferenciadas e variáveis de 210 a 750 mm (P) X 1100 a 1650 mm (L) X 2330 a 2880 mm (H), em função do tipo e condições de guarda do material, compoem em até dez compartimentos simples ou duplos na extensão total e também ser configuradas com 01(um) ou 02(dois) pavimentos de compartimentos verticalmente interligados, com possíveis combinações de altura entre o primeiro e o segundo pavimentos no limite de até 6 metros de altura total. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos “Agar Diffusion Methods” e quantitativos “Log reduction”.</p>
	2		28	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE CONJUNTO DE PORTA PARA COMPARTIMENTO:</b> confeccionada conforme as características do tipo de armazenamento e medidas, permitindo o isolamento com segurança do acervo, isolando o compartimento selecionado, podendo ser com portas do tipo de correr, confeccionada em chapa de aço, com sistema de deslocamento através de um mecanismo composto de roldanas de alumínio com rolamentos embutidos, que deslizam sobre perfis e guias de alumínio, proporcionando</p>

			<p>uma movimentação leve e suave. Os puxadores deverão embutidos e o sistema de travamento deverá ser individual por porta (folha) composto por fechaduras acopladas a dois varões com 8mm de espessura, proporcionado o seu travamento na parte superior e inferior do módulo. Do mesmo modo para isolamento do acervo opcionalmente as portas podem ser de giro com 180° de abertura, confeccionada em chapa de aço com várias dobras e reforços internos, fixados através de dobradiças em liga de zinco, e com sistema de travamento através de uma fechadura acoplada a dois varões com 8 mm de espessura, proporcionado o seu travamento na parte superior e inferior. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de aço antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos “Agar Diffusion Methods” e quantitativos “Log reduction”</p>
3		112	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULOS FIXOS EXTRA LARGO (SEM O USO DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS)</b> plano horizontal, tipo bandeja única, ou qualquer outro tipo de componente sem o uso de corrediça telescópica, com largura acima de 1050 mm compatíveis com as do compartimento, confeccionada em chapa de aço SAE 1006#20, com até 30 mm de altura, com suportes individuais anodizados (um em cada extremo do componente, ou seja 04 suportes por componente) no formato que impossibilite que o mesmo despenhar-se para dentro da parede ou montante. Esse sistema proporciona o Inter travamento no compartimento, proporcionando estabilidade e segurança necessários para longas modulações e para o sistema de dois pavimentos. Sua instalação deverá ocorrer sem o uso de parafusos e porcas, e sua regulagem interna a cada 26 mm sem o auxílio de ferramentas. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de aço antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos “Agar Diffusion Methods” e quantitativos “Log reduction”</p>
4		16	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MODULOS FIXOS PARA ARMAMENTOS (SEM O USO DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS):</b> suporte fixo regulável sem o uso de corrediça telescópicas, para todo tipo de armamento e acessórios e outros, através de um suporte personalizado confeccionado em chapa de aço SAE 1006 #20, compostos de vários recortes, encaixes e apoios com bordas emborrachadas, escorados em painel, porta ou expositor, com estampo quadrado vazado com distanciamentos compatíveis com os engates dos suportes. A quantidade condicionada de acordo com a largura e altura do compartimento e tipo de acervo a ser condicionado com dispositivo de segurança para travamento. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de aço antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos “Agar Diffusion Methods” e quantitativos “Log reduction”.</p>
5		28	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE COMPONENTES MÓVEL PARA ARMAMENTOS (COM O USO DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS):</b> suporte móvel regulável com o uso de corrediça telescópicas nas laterais externas com Inter travamento vertical inseridos em capas de chapa metálica para encaixe nas paredes laterais do compartimento, para armas de grande porte do tipo acessórios e outros, através de um suporte personalizado confeccionado em chapa de aço SAE 1006 #20, compostos de vários recortes, encaixes e apoios com bordas emborrachadas, escorados em painel, porta ou expositor, com estampo quadrado vazado com distanciamentos compatíveis com os engates dos suportes. A quantidade condicionada de acordo com a largura e altura do compartimento e tipo de acervo a ser condicionado com dispositivo de segurança para travamento. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de aço antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos “Agar Diffusion Methods” e quantitativos “Log reduction”.</p>

\* Descrevemos as especificações técnicas que serão publicadas no Edital, pois são elementos essenciais ao Termo de Referência.



Documento assinado eletronicamente por **Sergio Tartari, Servidor(a) Mobilizado(a) do Departamento Penitenciário Nacional**, em 06/07/2022, às 16:24, com fundamento no § 3º do art. 4º do Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020.



Documento assinado eletronicamente por **RIVALDO PEREIRA LIMA FILHO, Coordenador(a)-Geral de Segurança e Operações Penitenciárias**, em 06/07/2022, às 16:35, com fundamento no § 3º do art. 4º do Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020.



Documento assinado eletronicamente por **RODRIGO DIAS DE SOUZA GONCALVES, Agente Federal de Execução Penal**, em 06/07/2022, às 16:56, com fundamento no § 3º do art. 4º do Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020.



Documento assinado eletronicamente por **JOANA PIRES GONCALVES, Chefe da Divisão de Inovação, Modernização e Projetos Estratégicos**, em 06/07/2022, às 17:28, com fundamento no § 3º do art. 4º do Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020.



Documento assinado eletronicamente por **Jackson de Assis Santanna, Servidor(a) Mobilizado(a) do Departamento Penitenciário Nacional**, em 07/07/2022, às 11:41, com fundamento no § 3º do art. 4º do Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020.



A autenticidade do documento pode ser conferida no site <http://sei.autentica.mj.gov.br> informando o código verificador **18462615** e o código CRC **185FF99C**.  
O trâmite deste documento pode ser acompanhado pelo site <http://www.justica.gov.br/ acesso-a-sistemas/protocolo> e tem validade de prova de registro de protocolo no Ministério da Justiça e Segurança Pública.



## ANEXO II - MODELO DE PROPOSTA




### MODELO DE PROPOSTA

(preferencialmente em papel timbrado da empresa, a ser preenchido de acordo com o item adjudicado à empresa declarada vencedora).

**Ao DEPARTAMENTO PENITENCIÁRIO NACIONAL**  
**SCN, Q 3, BLOCO 120, ED. VICTORIA**  
**Brasília – DF**  
**CEP 70064-900.**

Proposta que faz a empresa \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ n. \_\_\_\_\_, para a aquisição dos objetos descritos nas tabelas abaixo, de acordo com todas as especificações e condições do Termo de Referência:

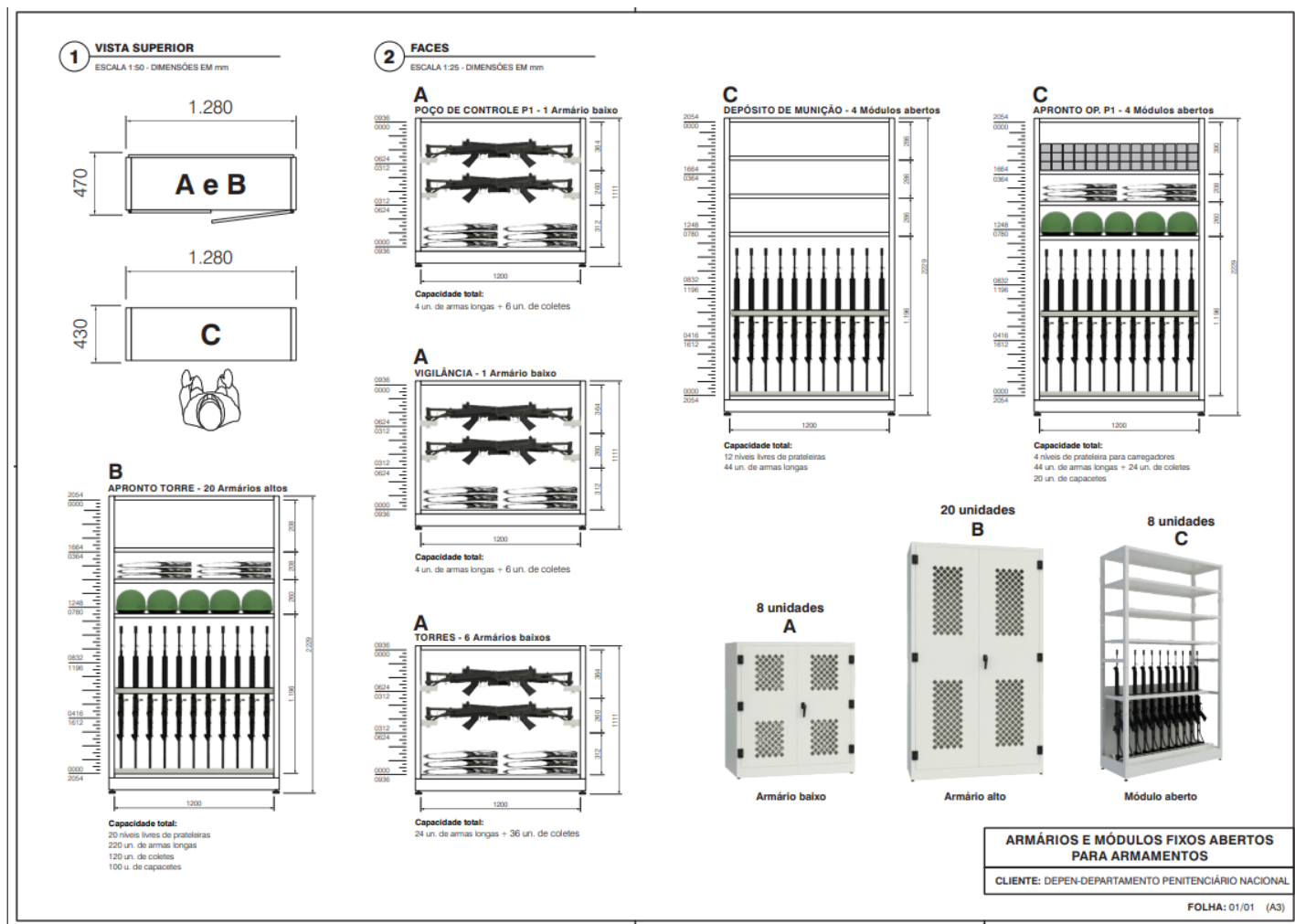
GRUPO	ITEM	OBJETO	CATMAT	QUANTIDADE TOTAL	UNIDADE DE MEDIDA	IMAGENS MERAMENTE ILUSTRATIVAS	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	1	<b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO TERMINAL FIXO DUPLO PARA GUARDA DE ARMAMENTO:</b> composto de paredes com 40 mm de espessura, produzidos em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras, fixados na base inferior com 80 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato "U", adicionada de duas dobras, reforçada com travessas internas e sapatas reforçadas com regulagem para apoio no piso. Em toda a extensão na altura das paredes deverão possuir pequenos estampos vazados retangulares a cada 26mm para encaixe e regulagem sem ferramentas dos suportes, para apoio e travamentos dos componentes, proporcionando uma maior estabilidade e segurança. Internamente deverá possuir 2 (dois) suportes vertical duplo em chapa de aço SAE 1006#20 e 01 (um) suporte horizontal com comprimento de 1200 (L) mm em chapa de aço SAE 1006#20 para acondicionamento de até 3 (três) armas longas. As medidas externas de 470 (P) X 2230 (H) X 1280 (L) mm, e precisará para segurança do material, duas portas de giro com furos para ventilação e inspeção rápida do material acondicionado, com 180° de abertura, confeccionada em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras e reforços internos, fixados através de dobradiças em liga de zinco, e com sistema de travamento através de uma fechadura com chave acoplada a dois varões com 8 mm de espessura, proporcionado o seu travamento na parte superior e inferior. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar Diffusion Methods" e quantitativos "Log reduction".	65030	03	Unitário			
	2	<b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO TERMINAL FIXO DUPLO PARA GUARDA DE ARMAMENTO:</b> composto de paredes com 40 mm de espessura, produzidos em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras, fixados na base inferior com 80 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato "U", adicionada de duas dobras, reforçada com travessas internas e sapatas reforçadas com regulagem para apoio no piso. Em toda a extensão na altura das paredes deverão possuir pequenos estampos vazados retangulares a cada 26mm para encaixe e regulagem sem ferramentas dos suportes, para apoio e travamentos dos componentes, proporcionando uma maior estabilidade e segurança. Internamente precisará de 08 (oito) prateleiras com comprimento de 1200 (L) mm confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 #18 para acondicionamento de matérias operacionais e bélicas e outros materiais. As medidas externas de 470 (P) X 2230 (H) X 1280 (L) mm, e precisará para segurança do material, duas portas de giro com furos para ventilação e inspeção rápida do material acondicionado, com 180° de abertura, confeccionada em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras e reforços internos, fixados através de dobradiças em liga de zinco, e com sistema de travamento através de uma fechadura com chave acoplada a dois varões com		03	Unitário			

	<p>8 mm de espessura, proporcionado o seu travamento na parte superior e inferior. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar Diffusion Methods" e quantitativos "Log reduction"</p>				
3	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO TERMINAL FIXO DUPLO PARA GUARDA DE ARMAMENTO:</b> composto de paredes com 40 mm de espessura, produzidos em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras, fixados na base inferior com 80 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato U", adicionada de duas dobras, reforçada com travessas internas e sapatas reforçadas com regulagem para apoio no piso. Em toda a extensão na altura das paredes deverão possuir pequenos estampos vazados retangulares a cada 26mm para encaixe e regulagem sem ferramentas dos suportes, para apoio e travamentos dos componentes, proporcionando uma maior estabilidade e segurança. Internamente precisará de 08 (oito) prateleiras com comprimento de 1200 (L) mm confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 #18 para acondicionamento de coletes balísticos. As medidas externas de 600 (P) X 2230 (H) X 1280 (L) mm, e precisará para segurança do material, duas portas de giro com furos para ventilação e inspeção rápida do material acondicionado, com 180º de abertura, confeccionada em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras e reforços internos, fixados através de dobradiças em liga de zinco, e com sistema de travamento através de uma fechadura com chave acoplada a dois varões com 8 mm de espessura, proporcionado o seu travamento na parte superior e inferior. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar Diffusion Methods" e quantitativos "Log reduction".</p>	01	Unitário		
4	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO TERMINAL RACK DUPLO MÓVEL PARA GUARDA DE ARMAMENTO E EQUIPAMENTOS OPERACIONAIS EM PRONTO EMPREGO:</b> Estrutura (quadro) em metalon de 40 x 20 mm painéis duplos centrais produzidos em chapa de aço SAE 1006#18, fixados na base inferior com 80 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato U", adicionada de duas dobras reforçada com travessas internas e rodas reforçadas giratórios com freios. Os painéis centrais duplos em toda a sua extensão, deverão possuir estampo (furos) retangulares com 20 mm de altura x 5 mm de largura com distanciamento horizontal entre eles de 78 mm, e no sentido vertical a cada 104 mm, para encaixe dos ganchos individuais de armazenamento de armamento em toda superfície em diferentes posições. Deverá também possuir em toda a superfície um furo de 3mm no centro da distância entre os estampo retangulares. Necessitará em cada lado do rack 01 (um) suporte vertical coletivo para armas longas e 04 (quatro) prateleiras para munições e outros equipamentos. As medidas externas de 700 (P) X 1850 (H) X 1200 (L) mm. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar Diffusion Methods" e quantitativos "Log reduction".</p>	02	Unitário		
5	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO FIXO COM ESCANINHOS:</b> composto de paredes com 40 mm de espessura, produzidos em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras, fixados na base inferior com 80 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato U", adicionada de duas dobras, reforçada com travessas internas e sapatas reforçadas com regulagem para apoio no piso. As medidas externas de 600 (P) X 1970 (H) X 2100 (L) mm, e será</p>	03	Unitário		

	<p>dividido em 8 partes com portas individuais com 180° de abertura produzidas em chapa de aço SAE 1006#18 com várias dobras e reforços internos, fixados através de dobradiças em liga de zinco, e com sistema de travamento através de uma fechadura com chave. Cada escaninho deverá ter no mínimo 850 mm de altura e 500 mm de largura. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar Diffusion Methods" e quantitativos "Log reduction".</p>					
1	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULO TERMINAL FIXO EXTRA ALTO:</b> composto de paredes, produzidos em chapa de aço SAE 1006#20 com várias dobras, ou estruturas vazadas no mesmo material, fixados na estrutura inferior com 120 mm de altura que serve como apoio, produzidos em chapa de aço SAE 1006 #14 dobrada no formato "U", adicionada de duas dobras, reforçada com travessas internas para fixação no piso. Em toda a extensão na altura das paredes ou estruturas, deverão possuir pequenos estampos vazados retangulares a cada 26mm para encaixe e regulagem sem ferramentas dos suportes, para apoio e travamentos dos componentes, proporcionando uma maior estabilidade e segurança. Os compartimentos possuem medidas internas diferenciadas e variáveis de 210 a 750 mm (P) X 1100 a 1650 mm (L) X 2330 a 2880 mm (H), em função do tipo e condições de guarda do material, compondo em até dez compartimentos simples ou duplos na extensão total e também ser configuradas com 01(um) ou 02(dois) pavimentos de compartimentos verticalmente interligados, com possíveis combinações de altura entre o primeiro e o segundo pavimentos no limite de até 6 metros de altura total. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar Diffusion Methods" e quantitativos "Log reduction".</p>	65030	36	Unitário	---	
2	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE CONJUNTO DE PORTA PARA COMPARTIMENTO:</b> confeccionada conforme as características do tipo de armazenamento e medidas, permitindo o isolamento com segurança do acervo, isolando o compartimento selecionado, podendo ser com portas do tipo de correr, confeccionada em chapa de aço, com sistema de deslocamento através de um mecanismo composto de roldanas de alumínio com rolamentos embutidos, que deslizam sobre perfis e guias de alumínio, proporcionando uma movimentação leve e suave. Os puxadores deverão embutidos e o sistema de travamento deverá ser individual por porta (folha) composto por fechaduras acopladas a dois varões com 8mm de espessura, proporcionado o seu travamento na parte superior e inferior do módulo. Do mesmo modo para isolamento do acervo opcionalmente as portas podem ser de giro com 180° de abertura, confeccionada em chapa de aço com várias dobras e reforços internos, fixados através de dobradiças em liga de zinco, e com sistema de travamento através de uma fechadura acoplada a dois varões com 8 mm de espessura, proporcionado o seu travamento na parte superior e inferior. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes interno e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar Diffusion Methods" e quantitativos "Log reduction".</p>	65030	28	Unitário	---	
3	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MÓDULOS FIXOS EXTRA LARGO (SEM O USO DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS)</b> plano horizontal, tipo bandeja única, ou qualquer outro tipo de componente sem o uso de corrediça telescópica, com largura acima de 1050 mm compatíveis com as do compartimento, confeccionada em chapa de aço SAE 1006#20, com até 30 mm de altura, com suportes individuais anodizados (um em cada extremo do componente, ou seja 04 suportes por componente) no formato que</p>		112	Unitário	---	

	<p>impossibilita que o mesmo despenhar-se para dentro da parede ou montante.</p> <p>Esse sistema proporciona o Inter travamento no compartimento, proporcionando estabilidade e segurança necessários para longas modulações e para o sistema de dois pavimentos. Sua instalação deverá ocorrer sem o uso de parafusos e porcas, e sua regulação interna a cada 26 mm sem o auxílio de ferramentas. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar Diffusion Methods" e quantitativos "Log reduction"</p>				
4	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MODULOS FIXOS PARA ARMAMENTOS (SEM O USO DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS):</b> suporte fixo regulável sem o uso de corrediça telescópicas, para todo tipo de armamento e acessórios e outros, através de um suporte personalizado confeccionado em chapa de aço SAE 1006 #20, compostos de vários recortes, encaixes e apoios com bordas emborrachadas, escorados em painel, porta ou expositor, com estampo quadrado vazado com distanciamentos compatíveis com os engates dos suportes. A quantidade condicionada de acordo com a largura e altura do compartimento e tipo de acervo a ser condicionado com dispositivo de segurança para travamento. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar Diffusion Methods" e quantitativos "Log reduction".</p>	16	Unitário	---	
5	<p><b>FORNECIMENTO E MONTAGEM DE COMPONENTES MÓVEL PARA ARMAMENTOS (COM O USO DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS):</b> suporte móvel regulável com o uso de corrediça telescópicas nas laterais externas com Inter travamento vertical inseridos em capas de chapa metálica para encaixe nas paredes laterais do compartimento, para armas de grande porte do tipo acessórios e outros, através de um suporte personalizado confeccionado em chapa de aço SAE 1006 #20, compostos de vários recortes, encaixes e apoios com bordas emborrachadas, escorados em painel, porta ou expositor, com estampo quadrado vazado com distanciamentos compatíveis com os engates dos suportes. A quantidade condicionada de acordo com a largura e altura do compartimento e tipo de acervo a ser condicionado com dispositivo de segurança para travamento. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização, que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta micro texturizada fosca em cor clara, a base de resina híbrido pó para ambientes internos e poliéster pó para ambientes externos e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é poliméricamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar Diffusion Methods" e quantitativos "Log reduction".</p>	28	Unitário	---	

**PROJETO GRUPO 2 - PFBRA**



1. Valor total para as quantidades de aquisição imediata: R\$ \_\_\_\_\_ (VALOR POR EXTENSO).

2. Valor total para as quantidades registradas: R\$ \_\_\_\_\_ (VALOR POR EXTENSO).

3. Valor total para as quantidades de possíveis adesões: R\$ \_\_\_\_\_ (VALOR POR EXTENSO).

4. Esta proposta é válida por \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) dias, a contar da data de sua apresentação. (NÃO INFERIOR A CENTO E OITENTA DIAS)

5. Prazo de entrega: \_\_\_\_\_

6. Forma de pagamento: \_\_\_\_\_

7. Garantia: \_\_\_\_\_

8. Declaramos que nos preços apresentados acima já estão computados todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários e comerciais, inclusive aqueles decorrentes de todos os atos necessários para o recebimento do item, compreendendo as taxas, tarifas e impostos fretes e outras que se fizerem necessárias, custos com o manuseio de carga, inclusive, porventura, com serviços de terceiros ou mão-de-obra. Conforme o caso, e outros custos que venham a incidir direta ou indiretamente no objeto licitado, inclusive indicando a adequada classificação na Nomenclatura Comum do Mercosul/Tarififa Externa Comum(NCM)/TEC, com o respectivo destaque.

9. Declaramos ter ciência de que a omissão de qualquer despesa ou custo necessário à perfeita execução do objeto desta contratação será interpretada como não existente ou já incluída nos preços, não podendo pleitear quaisquer acréscimos após a entrega da proposta.

10. Declaramos que a proposta apresentada atende integralmente às especificações e condições estabelecidas no termo de referência.

11. Declaramos que aceitamos acréscimos ou supressões de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor atualizado do Contrato, de acordo com o § 1º do Artigo 65 da Lei n.º 8.666/93.

12. Declaramos que será disponibilizado infraestrutura de suporte e assistência técnica em âmbito nacional, conforme exigido no Termo de Referência.

13. Declaramos que, na execução do contrato, adotaremos as práticas de sustentabilidade estabelecidas no Termo de Referência.

14. Os dados da nossa empresa são:

14.1 Razão Social: \_\_\_\_\_;

14.2 CNPJ (MF) nº: \_\_\_\_\_;

14.3 Representante (s) legal (is) com poderes para assinar o contrato: \_\_\_\_\_;

14.4 CPF: \_\_\_\_\_ RG: \_\_\_\_\_ - \_\_\_\_\_;

14.5 Inscrição Estadual nº: \_\_\_\_\_;

14.6 Endereço: \_\_\_\_\_;

14.6 Fone: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_ E-mail: \_\_\_\_\_;

14.7 CEP: \_\_\_\_\_; Cidade: \_\_\_\_\_ Estado: \_\_\_\_\_;

14.9 Banco: \_\_\_\_\_ Conta Corrente: \_\_\_\_\_ Agência: \_\_\_\_\_;

14.10 Contato: \_\_\_\_\_ Fone/Ramal: \_\_\_\_\_.

Local e data

---

Assinatura do Representante Legal

\*Justificamos a elaboramos o modelo de proposta orçamentária para realização de solicitações formais.