



ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR - ETP

1. OBJETO:

1.1. Registro de preços para futura e eventual aquisição de moveis em geral para suprir as necessidades do Fundo Municipal de Educação do Município de Canaã dos Carajás, estado do Pará.



2. DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO:

2.1. A aquisição pretendida é necessária para atender adequadamente as unidades escolares com mobiliários que irão supri-las e aparelhá-las, proporcionando condições para melhor desenvolver as suas atividades, favorecendo resultados mais efetivos. É importante destacar que o uso contínuo dos mobiliários ocasiona o desgaste e a danificação dos mesmos, o que tem acarretado falhas no atendimento das necessidades das escolas, comprometendo assim a estrutura física dos ambientes, bem como a qualidade do serviço prestado;

2.2. A Secretaria Municipal de Educação necessita dos referidos materiais, e a ausência ou a defasagem dos mesmos pode prejudicar o bom andamento dos serviços prestados pela rede de ensino. Os materiais serão registrados em ATA e serão solicitados aos fornecedores quando da sua necessidade, o que não compromete o orçamento e não demanda grandes espaços no setor de almoxarifado;

2.3. Os itens citados na planilha descritiva serão utilizados para mobiliar as novas escolas, para reposição e troca parcelada de maneira igualitária, estabelecendo um efeito de padronização nas mesmas, oferecendo moveis que satisfaçam suas necessidades de forma plena, equipando-as com materiais de qualidade e que proporcionaram maior agilidade, conforto e segurança os serviços públicos prestados à população diariamente.

3. SETOR REQUISITANTE:

3.1. Setor de Patrimônio.

3.2. Setor Pedagógico.

3.3. Coordenadoria de Apoio ao Estudante - COAES

4. DESCRIÇÃO DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO:

4.1. Comprovação de que a contratada forneceu itens compatíveis em características com o objeto da licitação através da apresentação de, no mínimo, a 01 (um) atestado de desempenho anterior, fornecido



por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprobatório da capacidade técnica para atendimento ao objeto da presente licitação. O Atestado deverá ser fornecido em papel timbrado, devidamente assinado e datado pelo representante da empresa/instituição.

5. LEVANTAMENTO DE MERCADO:

5.1. A solução de mercado existente para a contratação deste item se dá através do Banco de Preços, no qual o mesmo possui um Banco de Dados com vários produtos e serviços com seus respectivos preços e atas (homologadas/adjudicadas);

5.2. Assim, considerando que o objeto deste Estudo Técnico Preliminar (ETP) trata-se de bens de natureza comum, visto que pode ser objetivamente definido por meio das especificações usuais do mercado, e considerando que as unidades educacionais e administrativas necessitam dos itens da planilha descritiva, a solução escolhida foi realizar o processo por Pregão Eletrônico - SRP.

6. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO:

6.1. A descrição da solução como um todo visa à seleção de propostas para Registro de Preços, visando à aquisição de materiais permanentes e materiais de consumo para atender as necessidades das Secretaria Municipal de Educação – SEMED;

6.2. O material a ser adquirido enquadra-se como bem comum, por possuir padrões de desempenho e características gerais e específicas, usualmente encontradas no mercado, podendo, portanto, ser licitado por meio da modalidade Pregão Eletrônico - SRP.

7. ESTIMATIVAS DAS QUANTIDADES A SEREM CONTRATADAS:

7.1. Os itens que compõem este Estudo Preliminar serão analisados e depois licitados em POR LOTE para dar maior respaldo, garantia e competitividade ao licitante;

7.2. O não parcelamento do objeto em itens, nesse caso se demonstra técnica e economicamente viável, já que os lotes foram feitos conforme natureza/característica do objeto, e não tem finalidade de reduzir o caráter competitivo da licitação, visa tão somente assegurar a gerência segura da contratação, e principalmente, assegurar não só a mais ampla competição necessária em um processo licitatório, mas



também atingir a sua finalidade efetividade que é a de atender a contento as necessidades da Administração Pública;



7.3. A escolha da divisão dos itens em lote justifica-se em virtudes das características dos materiais, eficiência na fiscalização dos contratos e pela celeridade na conclusão de seu processo licitatório;

7.4. Os lotes seguirão como padrão para a aquisição e entrega dos bens, conforme a planilha descritiva completa do item 7.3.1.

7.5. Desta forma, segue abaixo o quantitativo previsto:

7.5.1. PLANILHA DESCRITIVA COMPLETA:

LOTE I - MÓVEIS EM MADEIRA E MDF			
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QTD
1	ARMARIO ALTO 2 PORTAS. Características: medidas externas aproximadas com 80cm(L)x50cm(P) x 159,9cm(A). Composta por: 01 – Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para	UNIDADE	100



	<p>painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de acordo com a NBR 9050; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>	
2	<p>MESA RETA PÉ METAL Características: medidas externas aproximadas com 120cm(L)x60cm(P) x 74cm(A). Composta por: 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 01 – Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. 02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR</p>	UNIDADE 400



13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a $d0/t0$ e Grau de enferrujamento $Ri 0$; Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 81 (micrans), conforme NBR 10443/2008; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D3363:2005 – Avaliação da Dureza ao Lápis; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D2794 - resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D523 - determinação do brilho da superfície; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ABNT NBR 10545 - determinação da flexibilidade por mandril cônico. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.



MESA RETA PÉ METAL Características: **medidas externas aproximadas com 150cm(L) x 60cm(P) x 74cm(A)**. Composta por: 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 01 – Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. 02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180xalt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4

3

UNIDADE

50



<p>mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0; Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 81 (micrans), conforme NBR 10443/2008; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D3363:2005 – Avaliação da Dureza ao Lápis; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D2794 - resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D523 - determinação do brilho da superfície; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ABNT NBR 10545 - determinação da flexibilidade por mandril cônico. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>		
<p>MESA RETA PÉ METAL Características: medidas externas aproximadas com 180cm(L) x 60cm(P) x 74cm(A). Composta por: 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 01 – Paineis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. 02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com</p>	UNIDADE	20



as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0; Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 81 (micrans), conforme NBR 10443/2008; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D3363:2005 – Avaliação da Dureza ao Lâpis; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D2794 - resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D523 - determinação do brilho da superfície; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ABNT NBR 10545 - determinação da flexibilidade por mandril cônico. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.

5 **MESA EM "L" PÉ METAL** Características: **medidas externas aproximadas com 120/120cm(L) x 60/60cm(P) x 74cm(A)**. Composta por: 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 02 – Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. 02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma

UNIDADE

20



	<p>regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empoamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0; Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 81 (micrans), conforme NBR 10443/2008; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D3363:2005 – Avaliação da Dureza ao Lápis; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D2794 - resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D523 - determinação do brilho da superfície; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ABNT NBR 10545 - determinação da flexibilidade por mandril cônico. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>		
6	<p>MESA EM "L" PÉ METAL Características: medidas externas aproximadas com 140/140cm(L) x 60/60cm(P) x 74cm(A). Composta por: 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 02 – Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. 02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nano cerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura</p>	UNIDADE	30



de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documenta es técnicas em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descri o técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declara o de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabrica o; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instru o normativa IBAMA n  31 de 3/12/2009; Atestado de qualifica o de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associa o Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associa o Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informa es constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identifica o do produto; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avalia o e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposi o a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0; Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 81 (micrans), conforme NBR 10443/2008; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D3363:2005 – Avalia o da Dureza ao L pis; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D2794 - resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deforma o rápida; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D523 - determina o do brilho da superfície; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ABNT NBR 10545 - determina o da flexibilidade por mandril cônico. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresenta o de laudo e/ou certificado.

MESA EM "L" P  METAL Características: **medidas externas aproximadas com 160/160cm(L) x 60/60cm(P) x 74cm(A)**. Composta por: 01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado mel mico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco   de PP 3 mm e nas demais cores   de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 02 – Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado mel mico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores   de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. 02- P s Metálicos, cuja composi o se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixa o produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixa o c/suporte de cremalheiras e fixa o na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm,

7

UNIDADE

15



<p>coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nano cerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desniveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empalhamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0; Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 81 (micrans), conforme NBR 10443/2008; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D3363:2005 – Avaliação da Dureza ao Lápis; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D2794 - resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D523 - determinação do brilho da superfície; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ABNT NBR 10545 - determinação da flexibilidade por mandril cônico. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>		
8	UNIDADE	35



Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de acordo com a NBR 9050; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.

MESA PRESIDENTE EM "L" COM ARMÁRIO CREDENZA EMBUTIDO Características: **medidas externas aproximadas com 237,6cm(L) x 185cm(P) x 74cm(A).** Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo em PP de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2,5 mm. 01 – Caixa de tomada plástica em formato retangular com tampa basculante, medindo 262 mm de largura, 107 mm de profundidade e 105mm de altura, com recorte que possibilita a inclusão de até 04 tomadas, 03 RJs e 01 HDMI. Painel frontal em MDP de 18 mm de espessura com 450mm de altura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento em fita de PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado ao pé lateral da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Fixado sobre a saia e em toda a extensão da mesa, há 03 perfis de alumínio polido em forma de degrau Pé formado por dois painéis de MDP de 18 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP com 18mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 126 mm de largura, bordas com acabamento em fita de PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com acabamentos desenvolvidos em cantoneira de alumínio polido. Pé painel contém sapatas reguláveis em PP rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Armário Credenza acoplado a mesa, com tampo de 18mm de espessura e sobre tampo de 25mm de espessura, confeccionados em MDP, revestidos em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas que contornam os tampos em PP de 0,7 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Configurado com prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-

9

UNIDADE

5



	<p>melt, sendo 02 internas e uma externa. Composto por 04 gavetas com corpo confeccionado em MDP de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt e frentes de gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com sistema deslizante e abertura pela lateral, dispensando o uso de puxador. Com portas embutidas, confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em PP de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, de abertura pela lateral dispensando o uso de puxador, com dobradiça alta tipo copo, abertura de 110°. Utiliza de sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>		
10	<p>ARMÁRIO SUSPENSO DE UMA PORTA Características: medidas externas aproximadas com 80cm(L) x 37cm(P) x 41cm(A). Composta por: 01 Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixa toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. 01 Porta confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças altas de abertura da porta em 110°. Pistões a gás com força de 80 Newtons. Puxador em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento da porta com fechadura. Utiliza cantoneira de 1,5mm de espessura, para aplicação interna, com capa plástica na cor do móvel, para fixar na parede com auxílio de bucha plástica de Ø8mm e parafuso Ø6 x 60mm. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades</p>	UNIDADE	75



Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de acordo com a NBR 9050; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.

GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS Características: **medidas externas aproximadas com 47cm(L) x 45cm(P) x 68,8cm(A)**. Composta por: 01 – Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 04 Frentes de Gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 4 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de acordo com a NBR 9050; Certificado de

11

UNIDADE

150



	<p>conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>		
12	<p>GAVETEIRO AÉREO 2 GAVETAS Características: medidas externas aproximadas com 35cm(L) x 44,8cm(P) x 31,5cm(A). Composta por: Caixa toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionadas em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de Gaveta confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixa e no componente deslizante e chapa de 0,9mm fixada junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 2 gavetas, com 2 chaves dobráveis. A fixação na parte inferior do tampo da mesa é feita por parafusos cabeça flangeada de 5mm de Ø x 35mm de comprimento. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de acordo com a NBR 9050; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>	UNIDADE	50
13	<p>ARMARIO BAIXO CRENDEZA Características: medidas externas aproximadas com 120cm(L) x 50cm(P) x 74,3cm(A). Composta por: 01 – Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixa toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces,</p>	UNIDADE	150



bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. Possui 1 Prateleira centra, sem porta. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de acordo com a NBR 9050; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.

14	ARMARIO BAIXO DUAS PORTAS Características: medidas externas aproximadas com 80cm(L) x 50cm(P) x 74,3cm(A) . Composta por: 01 – Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixa toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 1 prateleira confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiada por meio de cunha plástica em aço tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a	UNIDADE	150
----	--	---------	-----



<p>quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de acordo com a NBR 9050; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>		
15	<p>ARMARIO SEMI-ABERTO DUAS PORTAS Características: medidas externas aproximadas com 80cm(L) x 50cm(P) x 159,9cm(A). Composta por: 01 – Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixa toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 2 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. Possui 1 Prateleira fixa, à cima das duas portas. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7m e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo</p>	UNIDADE 100



	<p>fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de acordo com a NBR 9050; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>		
16	<p>PORTA CPU METÁLICO Características: Constituído por uma coluna externa com altura de 552,0 mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com seção 30 x 50 mm de 1,20 mm de espessura, uma chapa para fixação com dimensão 125,0 x 87,5 mm, fabricado em chapa de aço carbono com espessura de 3,0 mm, fixado na extremidade superior da coluna através de solda MIG e uma ponteira plástica, encaixada na extremidade inferior da coluna. A chapa de fixação tem 4 furos de diâmetro de 8 mm para fixação do Suporte de Fixação no tampo de mesa. A coluna contém 7 recortes com dimensão 25,5 x 5,0 e distância de 25 mm entre eles. Estes permitem um ajuste de altura da Base Principal em relação a distância entre Base Principal e tampo de mesa entre 390,0 – 580,0 mm, com passos de 25,0 mm. Base principal fixa com dimensão de 300,0 x 118,0 x 25,0 mm, em formato de U, fabricado em chapa de aço carbono com espessura de 1,9 mm, tem uma aba dobrada com recorte de 24,0 x 7,0 mm ao longo da largura de 300,0 mm, que permite o engate da mesma no Suporte de Fixação. Na parte lateral tem dois recortes de dimensão 95,0 x 3,0, que permitem um deslizamento da Base Móvel de 82,5 mm na Base Principal e assim um ajuste em relação a distância entre Base Móvel e coluna de Suporte de Fixação entre 100,0 – 182,0 mm. Base móvel com dimensões de 305,0 x 99,0 x 19,0 mm, em formato de U, fabricado em chapa de aço carbono com espessura de 1,90 mm, tem dois dentes de 12,5 x 8,0 mm na parte lateral para o engate da Base Móvel no recorte da Base Principal e uma aba dobrada de altura 125,0 mm para o encoste da CPU ao longo da largura de 300,0 mm. Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>	UNIDADE	100
17	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA PÉ METAL Características: medidas externas aproximadas com 120cm(L) x 120cm(P) x 74cm(A). O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma</p>	UNIDADE	150



	<p>regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0; Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 81 (micrans), conforme NBR 10443/2008; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D3363:2005 – Avaliação da Dureza ao Lápiz; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D2794 - resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D523 - determinação do brilho da superfície; Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ABNT NBR 10545 - determinação da flexibilidade por mandril cônico. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>		
18	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR PÉ PAINEL Características: medidas externas aproximadas com 200cm(L) x 120cm(P) x 74cm(A). Composta por: Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor branco é de PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. 02 – Painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Pannel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades</p>	UNIDADE	30



	<p>Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Atestado de qualificação de acordo com as NBRs 14810-2:2018, 15316-2:2019 e 15761:2009 – requisitos e os métodos de ensaio para painéis de partículas de média densidade; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 16332:2014, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro, atestando que a fita borda possui a espessura mínima de 0,4 mm e máxima de 3,0 mm; Laudo de gerenciamento de resíduos sólidos de acordo com a ABNT NBR 15448-1 e 15448-2; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de acordo com a NBR 9050; Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto. Deverá ser apresentado documento que prove que o licitante e/ou o fabricante do mobiliário indicado na proposta comercial possui RÓTULO ECOLÓGICO conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 / ABNT NBR ISO 14024:2004, mediante apresentação de laudo e/ou certificado.</p>		
19	<p>PRATELEIRA COLORIDA Características: Confeccionada em madeira e M.D.F. Conjunto formado por 4 prateleiras coloridas com suporte em forma de lápis de cor, pintadas com tinta ultravioleta atóxica nas cores vermelha, verde, amarelo e azul. Montada mede: 60 x 25,5 x 106 cm. Embalagem: Caixa de papelão.</p>	UNIDADE	200
20	<p>MESA PARA CADEIRANTES MESA: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Todos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver condições de fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero. Documentação Técnica: O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudos para produto com estrutura metálica em nome do fabricante do produto: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do grau</p>	UNIDADE	100



	de empolamento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto resistência a névoa salina, norma NBR8094/83, média mínima de 600h Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, média mínima de 600h. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmi e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005 Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M		
21	BERÇO TRÊS EM UM COM COLCHÃO INCLUSO COR BRANCA Características: Com design moderno e funcional, este berço padrão nacional (tamanho do colchão 130 x 60cm) se transforma em sofá e minicama, garantindo versatilidade para acompanhar o crescimento do seu pequeno. Além disso, possui acabamento acetinado (cerca de 20% de brilho) que confere um toque suave e requintado ao ambiente. Pensando no bem-estar do seu filho, este berço é produzido em MDP de alta qualidade e conta com grade Soft (PVC) que é ecologicamente correta com matéria-prima livre de metais pesados, atóxica e com proteção anti-amarelamento, assegurando um produto seguro e certificado pelo INMETRO. O lastro possui três regulagens de altura para o colchão, permitindo adaptar-se às diferentes fases da criança. O Berço 3 em 1 não só oferece praticidade como também cuida da saúde do seu bebê. Ele acompanha um colchão D18 com tratamento anti-ácido e anti-alérgico que garante uma noite tranquila sem preocupações adicionais. E mais: ainda vem com suporte para mosquitoireiro que protege contra insetos indesejáveis durante o sono dos pequenos. Suporta até 50kg e é certificado pelo INMETRO	UNIDADE	300

LOTE II - CADEIRAS, POLTRONAS, LONGARINAS, CONJUNTOS ESCOLARES, SOFÁS

ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QTD
1	CADEIRA SECRETÁRIA EXECUTIVA PARA ESCRITORIO GIRATORIA COM BRAÇO Características: Rodízios Rodizio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodizio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletro deposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodizio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória Base Standard Diretor: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodizio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são	UNIDADE	200



fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de codificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo e Plataforma é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixada ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com dimensões aproximadas de $\frac{1}{4}'' \times \frac{7}{8}''$. A alavanca plástica que é acionada para regular a altura do assento é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. A plataforma recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização à base de zinco e é revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento Conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 14 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de $\frac{1}{4}''$, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. A cadeira é oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior. Na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Na versão com regulagem de altura, o encosto é fixado ao mecanismo por meio de um tubo industrial oblongo, onde o usuário precisa apenas puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de PE e forçada com fibra de vidro e possui porcas garra $\frac{1}{4}''$ fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliálcool/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. Apoia Braços Braço Regulável: Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com



6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4". O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma; ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade; Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14554/2016 - Determinação da massa por unidade de área com resultado mínimo de 530 g/m² para revestimento em vinil; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 25 MPa para Tensão à Flexão e 1 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14%.

2	CADEIRA SECRETÁRIA EXECUTIVA PARA ESCRITORIO GIRATORIA SEM BRAÇO Características: Rodízios Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória Base Standard Diretor: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem	UNIDADE	300
---	---	---------	-----



formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de codificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Crome ação). Mecanismo e Plataforma é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixada ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com dimensões aproximadas de 1/4" x 7/8". A alavanca plástica que é acionada para regular a altura do assento é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. A plataforma recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização à base de zinco e é revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento Conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 14 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de 1/4", fabrica das em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. A cadeira é oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior. Na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Na versão com regulagem de altura, o encosto é fixado ao mecanismo por meio de um tubo industrial oblongo, onde o usuário precisa apenas puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de r e forçada com fibra de vidro e possui porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o





	<p>uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma; ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade; Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14554/2016 - Determinação da massa por unidade de área com resultado mínimo de 530 g/m² para revestimento em vinil; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 25 MPa para Tensão à Flexão e 1 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14%.</p>		
3	<p>CADEIRA DIRETOR PARA ESCRITORIO GIRATORIA COM BRAÇOS REGULAVEL Características: Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma sem circular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória Base Standard Diretor: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída</p>	UNIDADE	100



com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de codificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Crome ação). O mecanismo é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.3/4" e 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Braço Regulável: Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4". Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de

0020





raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. A cadeira é oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior. Na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 450 mm (largura) x 450 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma; ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade; Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14554/2016 - Determinação da massa por unidade de área com resultado mínimo de 530 g/m² para revestimento em vinil; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 25 MPa para Tensão à Flexão e 1 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras; Relatório de ensaio emitido por laboratório



acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14%.

CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM BRAÇO REGULAVEL Características: Rodízios Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória Base Standard Diretor: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo decodificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinamento é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinamento é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.3/4" e 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de



4

UNIDADE

30



espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçagem convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio Braços Braço Regulável: Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulação vertical do apoio deve se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições e ajuste, obtendo um curso de regulação de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. A cadeira é oferecida ainda com a opção de regulação de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior. Na versão com encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulação de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionara regulação, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 470 mm (largura) x 620 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma; ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade; Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR



8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14554/2016 - Determinação da massa por unidade de área com resultado mínimo de 530 g/m² para revestimento em vinil; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 25 MPa para Tensão à Flexão e 1 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14%.

CADEIRA EXECUTIVA APROXIMAÇÃO "S" SEM BRAÇO Características: Base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 2,25 mm, com travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em chapa dobrada de 2,65 mm de espessura. A base em forma de ski é fabricada pelo processo mecânico de curva mento de tubos, possuindo duas travessas dobradas unindo suas extremidades pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados com medidas aproximadas de 1/4" x 1.3/4", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 1 4 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras d e 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos m ais variados biótipos de usuários. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) r e forçada com fibra de vidro e possui porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm (largura) x 38 0 mm (altura) altura). Para acabamento, o encosto

5

UNIDADE

300



recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma; ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade; Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14554/2016 - Determinação da massa por unidade de área com resultado mínimo de 530 g/m² para revestimento em vinil; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 25 MPa para Tensão à Flexão e 1 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14%.

6	CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA COM BRAÇOS EM 3D E APOIO DE CABEÇA Características : DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Cadeira: 1140-1255 mm Profundidade Total da Cadeira: 700-920 mm Largura Total da Cadeira: 705 mm Extensão Vertical do Encosto: 600 mm Largura do Encosto: 480 mm Profundidade da Superfície do Assento: 480 mm Largura do Assento: 475 mm Altura da Superfície do Assento: 450-565 mm Extensão Vertical do Apoio de Cabeça: 160 mm Largura do Apoio de Cabeça: 250 mm ENCOSTO - Encosto fabricado em polímero de engenharia altamente resistente com revestimento em tela. - Revestimento do encosto em tela 100% Poliéster. Apoio lombar com regulagem de altura com 60	UNIDADE	50
---	--	---------	----



mm de curso. Suporte de fixação do encosto em alumínio injetado polido unido ao encosto de polímero formando um conjunto único, funcionando como elemento estrutural e de acabamento, para posterior montagem por aparafusamento no mecanismo sincron. APOIO DE CABEÇA - Apoio de cabeça com estrutura injetada em polímero de engenharia, estofado e revestido na parte frontal, em acabamento padrão da linha, fixado na estrutura por parafusos. ASSENTO - Assento fabricado em polímero de engenharia altamente resistente. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil, Poliéster, Space, CEC - Stilo, Grid, Haven ou Couro Natural, fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do assento aos componentes metálicos é feita com parafusos na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas. BRAÇOS - Apoia braços 3D C4, em poliuretano injetado, regulagem de altura feito por botão, deslocamento lateral com 25 mm de curso e deslocamento frontal com acionamento por botão. Estrutura em formato "L" fabricada em alumínio injetado polido, corpo do braço fabricada em poliamida injetada com reforço de fibra de vidro, possui 9 posições de regulagem de altura totalizando 80 mm de curso. MECANISMO - Mecanismo do tipo relax Synchron com 4 estágios de regulagem, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, travamento em qualquer um dos estágios ou relax livre com livre flutuação. Possui ajuste de tensão da mola automática, possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Possui regulagem de profundidade do assento de 5 estágios com curso de 45 mm acionado por alavanca com retorno automático por mola. - Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. COLUNA - Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. - Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás. - Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. BASE - Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes em alumínio injetado polido, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. - Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nano cerâmico bi metálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. - Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra





	defeitos de fabricação.		
7	<p>CADEIRA EXECUTIVA GIRATORIA COM BRAÇOS EM 3D Características: DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Cadeira: 935-1050 mm Largura Total da Cadeira: 700-735 mm Profundidade Total da Cadeira: 700-895 mm Extensão Vertical do Encosto: 530 mm Largura do Encosto: 465 mm Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm Largura do Assento: 505 mm Altura do Assento: 440-555 mm ENCOSTO - Estrutura do encosto injetada em nylon com reforço de 30% de fibra de vidro com revestimento em tela. - Revestimento do encosto em tela 100% Poliéster. - Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço estrutural com 6,35 mm de espessura média fixados no encosto através de parafusos. - A fixação do conjunto encosto e suporte de fixação do encosto no mecanismo é feita com parafuso sextavado Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp. APOIO LOMBAR - Apoio lombar injetado em polipropileno copolímero com regulagem de altura com curso de 40 mm. ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), isenta de CFC, com densidade de 30 a 37 Kg/m³ e 60 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo, Grid, Mescla, Politex, Haven ou Couro Natural fixado por grampos com acabamento zincado. - Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. BRAÇOS - Apoia braços 3D em poliuretano injetado texturizado integral Skin com regulagem de altura com acionamento por meio de botão, profundidade e giro lateral automático. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada. Possui 8 posições de regulagem de altura com acionamento por botão lateral totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento fabricada aço estrutural ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com 2 furos oblongos, permitindo ajuste lateral por parafusos utilizando-se chave no momento da montagem. - A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. MECANISMO - Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. - Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. - Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. - Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°. - Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. COLUNA - Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. - Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás. - Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. BASE - Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. - Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. - Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso</p>	UNIDADE	50



	<p>de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. - Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal); Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima.</p>		
8	<p>CADEIRA EXECUTIVA APROXIMAÇÃO COM BRAÇOS INTERGRADOS Características: DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Cadeira: 920 mm Profundidade Total da Cadeira: 660 mm Largura Total da Cadeira: 575 mm Extensão Vertical do Encosto: 530 mm Largura do Encosto: 465 mm Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm Largura do Assento: 505 mm Altura do Assento: 480 mm. ENCOSTO - Estrutura do encosto injetada em poliamida com reforço de 30% de fibra de vidro com revestimento em tela. - Revestimento do encosto em tela 100% Poliéster. - Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço estrutural com 6,35 mm de espessura média fixados no encosto através de parafusos. - A fixação do encosto na chapa de suporte de fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp. ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), isenta de CFC, com densidade de 30 a 37 Kg/m³ e 60 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo, Grid, Mescla, Polites, Haven ou Couro Natural, fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. BRAÇOS - Estrutura do apoia braços integrado a estrutura principal da cadeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. - Apoio de braço fabricado em Polipropileno Copolímero injetado fixado na estrutura por meio de parafusos Phillips. ESTRUTURA - Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. - Travessa de suporte do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede curvado à frio, executado e calibrado por máquina CNC. - Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. - Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura. - A união das</p>	UNIDADE	200





	<p>travessas, tubo de suporte do assento, chapa de suporte do encosto e estrutura da cadeira é feito por processo de solda tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. - Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal); Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima.</p>		
9	<p>LONGARINA TRÊS LUGARES PVC COM APOIO BRAÇOS FIXO Características: Base Pé Metal: Constituído por um tubo oblongo de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade cornificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé metal é desenvolvido em tubo de aço carbono ABNT 1 008/1020 com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. O pé é unido ao tubo através do processo de soldagem MIG, e possui em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento, fabricadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) pelo processo de injeção. A longarina quando configurada na opção com Pé Metal conta com uma travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva cornificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Para montagem de cada assento são utilizados quatro parafusos sextavados. Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O assento é fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos. O assento apresenta como opcional alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento, encosto e apoia braços é fabricada em tubos</p>	UNIDADE	250



de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 2 2,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Apoia Braços Conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável. O apoio de braço é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 243 mm de comprimento, 54 mm de largura e 3,5 mm d e espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. O encosto apresenta como opcional alma estofada com espuma laminada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao encosto por meio de encaixes. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Relatório de ensaio emitido por laboratório atestando à resistência a tração na região da solda, com resultado mínimo de 9000 kgf; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 25 MPa para Tensão à Flexão e 1 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISSO 178:2019 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 15 MPa para Tensão à Flexão e 0,7 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D256:2010 - Impacto Izod - "PP", com resultado médio de no mínimo 370 J/m; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina PP (polipropileno); ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma; ABNT NBR ISO 14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, com resultado mínimo de 1600 horas (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14%; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 523:2018 - Determinação do Brilho da Superfície - com resultado mínimo de 6UB.

10	BANQUETA ALTA COM ENCOSTO Características: DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Cadeira: 915 mm Profundidade Total da Cadeira: 410 mm Largura Total da Cadeira: 340 mm Largura do Encosto: 260 mm Altura do Encosto: 175 mm Largura do Assento: 305 mm Profundidade da Superfície do Assento: 305 mm Altura do Assento: 750 mm	UNIDADE	1000
----	--	---------	------



	<p>ENCOSTO - Encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvada a CNC. - Arame superior e inferior fabricado em aço trefilado SAE 1020 redondo com 4,76 mm de diâmetro. - A união dos arames inferior e superior no encosto é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por solda na estrutura. ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado com 12 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível micro-celular, isenta de CFC, com densidade de 33 Kg/m³ e 30 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil, Poliéster, Space, Cec - Stilo, Grid ou Politex fixado por grampos com acabamento zincado. - Fixação do assento a estrutura é feito por parafuso Philips cabeça chata com 4,5 mm de diâmetro. ESTRUTURA - Estrutura fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - Aro de suporte do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - Apoio de pés e reforço interno fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - A união aro de suporte do assento, do aro de apoio de pés e da estrutura do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero na cor grafite. ACABAMENTO - Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana.</p>		
11	<p>CADEIRA SECRETÁRIA EXECUTIVA PARA ESCRITÓRIO FIXA QUATRO PÉS Características: Base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração é definida por uma estrutura com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de seção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de 1/4"x 2.1/2" , juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi e m pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 14 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco . Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade</p>	UNIDADE	50



controlada de 45 kg/m^3 podendo ocorrer variações na ordem de $\pm 2 \text{ kg/m}^3$. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombares que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra $\frac{1}{4}$ " fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (P U), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m^3 podendo ocorrer variações na ordem de $\pm 2 \text{ Kg/m}^3$. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma; ABNT NBR ISO 14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade; Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14554/2016 - Determinação da massa por unidade de área com resultado mínimo de 530 g/m^2 para revestimento em vinil; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 25 MPa para Tensão à Flexão e 1 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (d_0/t_0 e Ri_0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta - com resultado de no mínimo 50 micras; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a





	NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14%.		
12	<p>CADEIRA DE APROXIMAÇÃO EM PVC Características: Base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assento e encosto fabricados em tubos de mesma dimensão com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empalhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A cadeira também apresenta como opcional a ponteira conecte, um acoplamento do tipo "macho e fêmea", encaixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O assento é fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e possui aberturas para ventilação. Suas dimensões são de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. O assento apresenta como opcional alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto apresenta como opcional alma estofada com espuma laminada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao encosto por meio de encaixes. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Relatório de ensaio emitido por laboratório atestando à resistência a tração na região da solda, com resultado mínimo de 9000 kgf; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 25 MPa para Tensão à Flexão e 1 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo</p>	UNIDADE	1500



INMETRO de acordo com a ISSO 178:2019 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 15 MPa para Tensão à Flexão e 0,7 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D256:2010 - Impacto Izod - "PP", com resultado médio de no mínimo 370 J/m; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina PP (polipropileno); ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma; ABNT NBR ISO 14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, com resultado mínimo de 1600 horas (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14%; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 523:2018 - Determinação do Brilho da Superfície - com resultado mínimo de 6UB.

LONGARINA QUATRO LUGARES PVC COM APOIO BRAÇOS FIXO Características: Base Pé Metal: Constituído por um tubo oblongo de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade cornificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé metal é desenvolvido em tubo de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. O pé é unido ao tubo através do processo de soldagem MIG, e possui em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento, fabricadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) pelo processo de injeção. A longarina quando configurada na opção com Pé Metal conta com uma travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva cornificada de 29x58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Para montagem de cada assento são utilizados quatro parafusos sextavados. Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O assento é fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos. O assento apresenta como opcional alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento, encosto e apoia braços é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 2 2,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se

13

UNIDADE

250



	<p>encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Apoia Braços Conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável. O apoio de braço é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 243 mm de comprimento, 54 mm de largura e 3,5 mm d e espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. O encosto apresenta como opcional alma estofada com espuma laminada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao encosto por meio de encaixes. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009; Relatório de ensaio emitido por laboratório atestando à resistência a tração na região da solda, com resultado mínimo de 9000 kgf; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 25 MPa para Tensão à Flexão e 1 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISSO 178:2019 - Resistência a Flexão - "PP", com resultados mínimos de 15 MPa para Tensão à Flexão e 0,7 GPa para Módulo Elástico; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D256:2010 - Impacto Izod - "PP", com resultado médio de no mínimo 370 J/m; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina PP (polipropileno); ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma; ABNT NBR ISO 14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, com resultado mínimo de 1600 horas (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (d0/t0 e Ri0); Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14%; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 523:2018 - Determinação do Brilho da Superfície - com resultado mínimo de 6UB.</p>		
14	<p>LONGARINA TRÊS LUGARES DIRETOR COM BRAÇOS Características: DIMENSÕES APROXIMADAS DA LONGARINA: Altura do Piso até o Assento: 470 mm Largura do Assento: 485 mm Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm Extensão Vertical do Encosto: 465 mm Largura do Encosto: 450 mm Profundidade da Longarina: 610 mm Altura Total da Longarina: 925 mm Largura do conjunto 3 lugares: 1710 mm. ENCOSTO - Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Revestimento do encosto em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, CEC – Stilo ou Grid fixado por grampos com acabamento zincado. - Contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. - Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural</p>	UNIDADE	50



ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. - A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. - A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, CEC – Stilo ou Grid fixado por grampos com acabamento zincado. - Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. - A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

BRAÇOS - Apoia Braços (Americano) injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta.

- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

ESTRUTURA - Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura de parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. - Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura da parede com encaixe cônico e base do pé fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 40x77 mm com 1,90 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina. - Para longarinas de 4 lugares é adicionado pé central fabricado na mesma especificação dos pés laterais para aumentar a resistência do conjunto. - Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo.

ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nano cerâmico bi metálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Certificado FSC - Forest





	Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal); Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima.		
15	PUFF CAMA GIGANTE REDONDO Características: medidas externas aproximadas com 120cm(L) x 120cm(C) x 40cm(A). um produto que combina conforto, estilo e praticidade. Com um design moderno e elegante na cor preta, este puff é uma adição sofisticada para qualquer sala de estar, quarto ou espaço de lazer. Este puff é feito de suede, um material conhecido pela sua durabilidade e resistência, garantindo que o produto mantenha a sua aparência e conforto ao longo do tempo. Com um diâmetro de 120 cm e uma altura de 40 cm, este puff gigante oferece muito espaço para relaxar. A sua forma redonda é convidativa e aconchegante, perfeita para se aconchegar com um bom livro ou para uma soneca rápida. O enchimento do puff é feito para proporcionar o máximo de conforto. Seja para assistir a um filme, ler um livro ou simplesmente relaxar após um longo dia, este puff é o lugar perfeito para se acomodar. Além disso, o seu tamanho generoso permite que seja usado como uma cama extra quando necessário, tornando-o uma peça de mobiliário extremamente versátil. Em resumo, o Puff Cama Gigante Redondo 120x40 é mais do que apenas um móvel. É um convite ao conforto e ao relaxamento, uma peça que combina funcionalidade e estilo. Adicione este puff à sua casa e desfrute de um novo nível de conforto.	UNIDADE	50
16	PUFF REDONDO Características: medidas externas aproximadas com 70cm(L) x 70cm(C) x 45cm(A) Puff Redondo Grande medidas: 0,70 m de diâmetro x 0,45 metros de altura, estrutura em madeira reforçada pinus eliot, espuma D28 soft, envolvido em manta siliconada, revestido e sua produção feita artesanalmente. Produto para pessoas exigentes e de extremo bom gosto. Ideal para ambientes aconchegantes, trazendo romantismo e conforto ao mesmo. Certeza de uma boa aquisição. Revestimento Tecido e Corino de Alta Qualidade	UNIDADE	500
17	CONJUNTO ALUNO TAMANHO INFANTIL Características: Conjunto Escolar c/ apoio para livros. Mesa individual com tampo retangular em ABS, montada sobre estrutura tubular de aço, contendo porta livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento/encosto/porta objeto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. (Para alunos entre 1,19m a 1,42m). Mesa - Confeccionada em resina termoplástica injetada, tampo em ABS com formato retangular medindo 600mm x 450mm, com abas em todas suas laterais e parte do fundo medindo 50mm e na parte frontal 40mm, 5mm de espessura em todo tampo, dotado de porta copo e porta lápis / caneta, as dimensões da mesa do Conjunto Aluno estão em conformidade com a norma NBR 14006:2008 para o tamanho 03 na faixa de estatura de 1190 mm a 1420mm. Estrutura composta de Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato retangular, com secção retangular e quadrada, 20/20 e 20/30 em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Porta livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matériaprima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade. No molde do porta livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do porta livros à travessa longitudinal através parafusos auto-atarrachantes zincado branco. Fixação das sapatatas (frontal e posterior) aos pés através de parafuso auto-atarrachante zincado branco. Ponteiras e sapatatas (padrão FNDE) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor dos restantes dos plásticos, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira empilhável – Assento/Encosto e Porta-objetos confeccionados em resina polipropileno, assento anatômico com raio frontal de 70mm para melhor circulação sanguínea das	UNIDADE	1500



pernas, com medidas de 460mm larg. x 310mm prof. x 4mm de esp. e abas laterais de no mínimo 22mm (+/-5%) cobrindo todo o tubo e estrutura do assento, fixados por 04 parafusos flangeados/plástico na parte inferior, contendo berços de apoio para o tubo e 03 nervuras transversais para reforço com 3mm de espessura mínima e 12mm de altura, na superfície de contato, 03 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 10mm de largura x 350mm de comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas (sem quinas) alinhando design com ergonomia. Encosto com pegador de mão central na parte superior medindo 35mm x 105mm e reforço por uma nervura de 8mm na parte traseira, raio de aproximadamente 50mm no ponto "S" localizado a 200mm da borda superior e 100mm da borda inferior, atingindo assim o ponto 'S' apoiando a lombar e garantindo um design respeitando a ergonomia, é reforçado por duas nervuras mínima de 3mm de espessura e 12mm de altura na parte traseira, medidas de 450mm de largura x 300mm de altura(+/-5%), com raio de 600mm e alojamentos de 170mm de profundidade que permitam o encaixe e cobertura total das pontas dos tubos do encosto e fixado através de 04 parafuso auto-atarrachante zincado branco. O Brasão do Órgão adquirente, deve ser injetado em alto-relevo no Encosto com dimensões mínimas dentro de uma área de 70mm de largura por 90mm de altura (+/-5%), na parte inferior traseira de forma centralizada, na superfície de contato com o usuário 02 canaletas em baixo relevo com medidas de 10mm largura x 350mm comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design personalizado com ergonomia. Porta objeto confeccionado em polipropileno injetado com no mínimo 50% de material reciclado e pigmentado, com dimensões de área livre interna de 350mm largura x 205mm profundidade x 90mm altura, com rasgos na parte traseira e laterais no fundo para ventilação e limpeza, contendo ainda porta celular em suas laterais medindo 120mm altura, 80mm de largura e 40mm abertura vazado ao fundo. Estrutura metálica da cadeira em aço SAE 1006/1008 com costura Ø7/8" na chapa 16 dobrados de forma mecânica a fim de configurar uma estrutura uniforme e ergonômica, constituída de 02 tubos que servirão como pernas dianteiras, apoio para assento/encosto, 01 tubo que servira de apoio do assento/porta objeto, 01 tubo único dobrado sem emendas para formação dos pés traseiros. Os 04 pontos de apoio da estrutura ao chão serão cobertos por ponteiros externos de 55mm altura. Todas as peças da estrutura metálica são com 1.5mm de espessura e unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos são cobertas buchas plásticas. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para confirmação da veracidade do Intemperismo Acelerado Xenon Test, Normas ASTM D2665:2016, ASTM G155:2013, ASTM G147:2017, ASTM G151:2018 ASTM D5870:2016, média de mínimo 300h; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência à Flexão em Plástico em ABS, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Resistência à Flexão em Plástico PP, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Análise Qualitativa de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) normas ASTM E1252:1998 (Reap. 2021); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência ao Impacto Izod ABS, norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018), média mínima 90 J/m; Laudo elaborado por laboratório especializado na análise de atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 com coronavírus que pertence a mesma família do SARS-CoV-2, estando relacionado a redução de 96% de partículas virais; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT14006/2008; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do grau de encolamento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto resistência a névoa salina, norma NBR8094/83, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmi e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M.





18	<p>CONJUNTO ALUNO TAMANHO JUVENIL Características: Conjunto Escolar c/ apoio para livros. Mesa individual com tampo retangular em ABS, montada sobre estrutura tubular de aço, contendo porta livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento/encosto/ porta objeto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. (Para alunos entre 1,33m a 1,59m). Mesa - Confeccionada em resina termoplástica injetada, tampo em ABS com formato retangular medindo 600mm x 450mm, com abas em todas suas laterais e parte do fundo medindo 50mm e na parte frontal 40mm, 5mm de espessura em todo tampo, dotado de porta copo e porta lápis / caneta, as dimensões da mesa do Conjunto Aluno estão em conformidade com a norma NBR 14006:2008 para o tamanho 04 na faixa de estatura de 1330 mm a 1590mm. Estrutura composta de Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato retangular, com secção retangular e quadrada, 20/20 e 20/30 em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Porta livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matériaprima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade. No molde do porta livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do porta livros à travessa longitudinal através parafusos auto-atarrachantes zincado branco. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de parafuso auto-atarrachante zincado branco. Ponteiras e sapatas (padrão FNDE) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor dos restantes dos plásticos, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira empilhável – Assento/Encosto e Porta-objetos confeccionados em resina polipropileno, assento anatômico com raio frontal de 70mm para melhor circulação sanguínea das pernas, com medidas de 460mm larg. x 365mm prof. x 4mm de esp. e abas laterais de no mínimo 22mm (+/-5%) cobrindo todo o tubo e estrutura do assento, fixados por 04 parafusos flangeados/plástico na parte inferior, contendo berços de apoio para o tubo e 03 nervuras transversais para reforço com 3mm de espessura mínima e 12mm de altura, na superfície de contato, 03 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 10mm de largura x 350mm de comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas (sem quinas) alinhando design com ergonomia. Encosto com pegador de mão central na parte superior medindo 35mm x 105mm e reforço por uma nervura de 8mm na parte traseira, raio de aproximadamente 50mm no ponto "S" localizado a 200mm da borda superior e 100mm da borda inferior, atingindo assim o ponto 'S' apoiando a lombar e garantindo um design respeitando a ergonomia, é reforçado por duas nervuras mínima de 3mm de espessura e 12mm de altura na parte traseira, medidas de 450mm de largura x 300mm de altura(+/-5%),com raio de 600mm e alojamentos de 170mm de profundidade que permitam o encaixe e cobertura total das pontas dos tubos do encosto e fixado através de 04 parafuso auto-atarrachante zincado branco. O Brasão do Órgão adquirente, deve ser injetado em alto-relevo no Encosto com dimensões mínimas dentro de uma área de 70mm de largura por 90mm de altura (+/-5%), na parte inferior traseira de forma centralizada, na superfície de contato com o usuário 02 canaletas em baixo relevo com medidas de 10mm largura x 350mm comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design personalizado com ergonomia. Porta objeto confeccionado em polipropileno injetado com no mínimo 50% de material reciclado e pigmentado, com dimensões de área livre interna de 350mm largura x 205mm profundidade x 90mm altura, com rasgos na parte traseira e laterais no fundo para ventilação e limpeza, contendo ainda porta celular em suas laterais medindo 120mm altura, 80mm de largura e 40mm abertura vazado ao fundo. Estrutura metálica da cadeira em aço SAE 1006/1008 com costura Ø7/8" na chapa 16 dobrados de forma mecânica a fim de configurar uma estrutura uniforme e ergonômica, constituída de 02 tubos que servirão como pernas dianteiras, apoio para assento/encosto, 01 tubo que servira de apoio do assento/porta objeto, 01 tubo único dobrado sem emendas para formação dos pés traseiros. Os 04 pontos de apoio da estrutura ao chão serão cobertos por ponteiras externas de 55mm altura. Todas as peças da estrutura metálica são com 1.5mm de espessura e unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos</p>	UNIDADE	1500
----	--	---------	------



de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos são cobertas buchas plásticas. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para confirmação da veracidade do Intemperismo Acelerado Xenon Test, Normas ASTM D2665:2016, ASTM G155:2013, ASTM G147:2017, ASTM G151:2018 ASTM D5870:2016, média de mínimo 300h; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência à Flexão em Plástico em ABS, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Resistência à Flexão em Plástico PP, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Análise Qualitativa de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) normas ASTM E1252:1998 (Reap. 2021); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência ao Impacto Izod ABS, norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018), média mínima 90 J/m; Laudo elaborado por laboratório especializado na análise de atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 com coronavírus que pertence a mesma família do SARS-CoV-2, estando relacionado a redução de 96% de partículas virais; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT14006/2008; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do grau de encolimento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto resistência a névoa salina, norma NBR8094/83, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmio e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M.

CONJUNTO ALUNO TAMANHO ADULTO Características: Conjunto Escolar c/ apoio para livros. Mesa individual com tampo retangular em ABS, montada sobre estrutura tubular de aço, contendo porta livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento/encosto/porta objeto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. (Para alunos entre 1,59m a 1,88m). Mesa - Confeccionada em resina termoplástica injetada, tampo em ABS com formato retangular medindo 600mm x 450mm, com abas em todas suas laterais e parte do fundo medindo 50mm e na parte frontal 40mm, 5mm de espessura em todo tampo, dotado de porta copo e porta lápis / caneta, as dimensões da mesa do Conjunto Aluno estão em conformidade com a norma NBR 14006:2008 para o tamanho 6 na faixa de estatura de 1590 mm a 1880mm. Estrutura composta de Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato retangular, com secção retangular e quadrada, 20/20 e 20/30 em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Porta livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matériaprima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade. No molde do porta livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do porta livros à travessa longitudinal através parafusos auto-atarrachantes zincado branco. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de parafuso auto-atarrachante zincado branco. Ponteiros e sapatas (padrão FNDE) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor dos restantes dos plásticos, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira empilhável – Assento/Encosto e Porta-objetos confeccionados em resina polipropileno, assento anatômico com raio frontal de 70mm para melhor circulação sanguínea das pernas, com medidas de 460mm larg. x 410mm prof. x 4mm de esp. e abas laterais de no mínimo 22mm (+/-5%) cobrindo todo o tubo e

19

UNIDADE 1500



estrutura do assento, fixados por 04 parafusos flangeados/plástico na parte inferior, contendo berços de apoio para o tubo e 03 nervuras transversais para reforço com 3mm de espessura mínima e 12mm de altura, na superfície de contato, 03 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 10mm de largura x 350mm de comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas (sem quinas) alinhando design com ergonomia. Encosto com pegador de mão central na parte superior medindo 35mm x 105mm e reforço por uma nervura de 8mm na parte traseira, raio de aproximadamente 50mm no ponto "S" localizado a 200mm da borda superior e 100mm da borda inferior, atingindo assim o ponto 'S' apoiando a lombar e garantindo um design respeitando a ergonomia, é reforçado por duas nervuras mínima de 3mm de espessura e 12mm de altura na parte traseira, medidas de 450mm de largura x 300mm de altura(+/-5%), com raio de 600mm e alojamentos de 170mm de profundidade que permitam o encaixe e cobertura total das pontas dos tubos do encosto e fixado através de 04 parafuso auto-atarrachante zincado branco. O Brasão do Órgão adquirente, deve ser injetado em alto-relevo no Encosto com dimensões mínimas dentro de uma área de 70mm de largura por 90mm de altura (+/-5%), na parte inferior traseira de forma centralizada, na superfície de contato com o usuário 02 canaletas em baixo relevo com medidas de 10mm largura x 350mm comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design personalizado com ergonomia. Porta objeto confeccionado em polipropileno injetado com no mínimo 50% de material reciclado e pigmentado, com dimensões de área livre interna de 350mm largura x 275mm profundidade x 120mm altura, com rasgos na parte traseira e laterais no fundo para ventilação e limpeza, contendo ainda porta celular em suas laterais medindo 120mm altura, 80mm de largura e 40mm abertura vazado ao fundo. Estrutura metálica da cadeira em aço SAE 1006/1008 com costura Ø7/8" na chapa 16 dobrados de forma mecânica a fim de configurar uma estrutura uniforme e ergonômica, constituída de 02 tubos que servirão como pernas dianteiras, apoio para assento/encosto, 01 tubo que servira de apoio do assento/porta objeto, 01 tubo único dobrado sem emendas para formação dos pés traseiros. Os 04 pontos de apoio da estrutura ao chão serão cobertos por ponteiras externas de 55mm altura. Todas as peças da estrutura metálica são com 1.5mm de espessura e unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos são cobertas buchas plásticas. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para confirmação da veracidade do Intemperismo Acelerado Xenon Test, Normas ASTM D2665:2016, ASTM G155:2013, ASTM G147:2017, ASTM G151:2018 ASTM D5870:2016, média de mínimo 300h; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência à Flexão em Plástico em ABS, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Resistência à Flexão em Plástico PP, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Análise Qualitativa de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) normas ASTM E1252:1998 (Reap. 2021); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência ao Impacto Izod ABS, norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018), média mínima 90 J/m; Laudo elaborado por laboratório especializado na análise de atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 com coronavírus que pertence a mesma família do SARS-CoV-2, estando relacionado a redução de 96% de partículas virais; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT14006/2008; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do grau de encolamento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto resistência a névoa salina, norma NBR8094/83, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmi e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M.



SOFÁ TRÊS LUGARES Características: DIMENSÕES APROXIMADAS DOS SOFÁS: Altura Total: 720 mm Profundidade Total: 790 mm Profundidade Superfície do Assento: 550 mm Largura do Assento 3 lugares: 1540 mm Extensão Vertical do encosto: 330 mm Largura do Encosto 3 lugares: 1540 mm Largura do conjunto 3 lugares: 1800 mm Altura do pé: 120 mm Altura do chão ao assento: 400 mm Altura do Apoia Braço: 320mm Largura do Apoia Braço: 150 mm. ENCOSTO - Base do encosto de espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. - Sobre encosto de espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 30 mm de espessura média colada sobre a espuma base para acabamento. - Estrutura fabricada em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. - Fechamento frontal fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. - Fechamento lateral fabricado em compensado multilaminado com 18 mm de espessura média. - Caixa revestida com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento. - Revestimento do encosto em Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo, Grid, Mescla, Politex, Liv, Haven ou Couro Natural, fixado por grampos com acabamento zincado. ASSENTO - Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. - Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. - Quadro revestido com espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média para acabamento na parte frontal e com espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento na parte superior da estrutura. - Fechamento da parte inferior do assento com TNT fixado por grampos com acabamento zincado. - Almofada do assento fabricada em espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 150 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo, Grid, Mescla, Politex, Liv, Haven ou Couro Natural, fixado por grampos com acabamento zincado. LATERAIS - Base da almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. - Sobre almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 20 mm de espessura média colada sobre a espuma base para acabamento superior, frontal e posterior. - Fechamento frontal, posterior, superior e inferior fabricados em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. - Fechamento lateral interno e externo fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. - Reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. - Caixa revestida com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento nas laterais. - Revestimento da lateral em Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo, Grid, Mescla, Politex, Liv, Haven ou Couro Natural, fixado por grampos com acabamento zincado. ESTRUTURA - Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. - A fixação do pé de alumínio na estrutura do sofá é feita através de parafuso Philips auto atarraxante. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma

20

UNIDADE

20



	<p>regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Relatório de Ensaio de Estabilidade e Resistência Mecânica, em Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 - Emitido por Laboratório, acreditado pelo INMETRO; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana.</p>		
21	<p>SOFÁ DOIS LUGARES Características: DIMENSÕES APROXIMADAS DOS SOFÁS: Altura Total: 720 mm Profundidade Total: 790 mm Profundidade Superfície do Assento: 550 mm Largura do Assento 2 lugares: 990 mm Extensão Vertical do encosto: 330 mm Largura do Encosto 2 lugares: 990 mm Largura do conjunto 2 lugares: 1300 mm Altura do pé: 120 mm Altura do chão ao assento: 400 mm Altura do Apoia Braço: 320mm Largura do Apoia Braço: 150 mm ENCOSTO - Base do encosto de espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. - Sobre encosto de espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 30 mm de espessura média colada sobre a espuma base para acabamento. - Estrutura fabricada em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. - Fechamento frontal fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. - Fechamento lateral fabricado em compensado multilaminado com 18 mm de espessura média. - Caixa revestida com espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento. - Revestimento do encosto em Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo, Grid, Mescla, Politex, Liv, Haven ou Couro Natural, fixado por grampos com acabamento zincado. ASSENTO - Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. - Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. - Quadro revestido com espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média para acabamento na parte frontal e com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento na parte superior da estrutura. - Fechamento da parte inferior do assento com TNT fixado por grampos com acabamento zincado. - Almofada do assento fabricada em espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 150 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo, Grid, Mescla, Politex, Liv, Haven ou Couro Natural, fixado por grampos com acabamento zincado. LATERAIS - Base da almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. - Sobre almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 20 mm de espessura média colada sobre a espuma base para acabamento superior, frontal e posterior. - Fechamento frontal, posterior, superior e inferior fabricados em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. - Fechamento lateral interno e externo fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. - Reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. - Caixa revestida com espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento nas laterais. - Revestimento da lateral em Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo, Grid, Mescla, Politex, Liv, Haven ou Couro Natural, fixado por grampos com acabamento zincado. ESTRUTURA - Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. - A fixação do pé de alumínio na estrutura do sofá é feita através de parafuso Philips auto atarraxam-te. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nano cerâmico bi metálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a</p>	UNIDADE	20



radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação: técnicas em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Relatório de Ensaio de Estabilidade e Resistência Mecânica, em Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 - Emitido por Laboratório, acreditado pelo INMETRO; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana.



SOFANETE UM LUGAR Característica: DIMENSÕES APROXIMADAS DO SOFÁ: Altura Total da Poltrona: 715 mm Profundidade Total da Poltrona: 680 mm Largura Total da Poltrona: 680 mm Altura do Assento: 440 mm Profundidade Superfície do Assento: 475 mm ENCOSTO - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 50 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33 Kg/m³ e 25 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento. - Fechamento frontal do encosto fabricado em compensado mescla com 10 mm de espessura média. - Travessa superior e inferior fabricadas em compensado mescla com 12 mm de espessura média. - Fechamento lateral fabricado em compensado mescla com 12 mm de espessura média. - Fechamento traseiro fabricado em chapa de HDF Cru com 3,00 mm de espessura média. - Revestimento em tecido Poliéster, CEC - Stilo, Grid, Politec, Liv, Haven ou Couro Natural fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do encosto no assento da cadeira é feita por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. ASSENTO - Almofada de espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33 Kg/m³ e 90 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 20 mm de espessura média do tipo Soft. - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 7 e 10 mm de espessura média para acabamento. - Base do assento fabricado em compensado a mescla com 18 mm de espessura média. - Travessa superior, frontal e posterior fabricadas em compensado a mescla com 12 mm de espessura média. - Fechamento lateral fabricado em compensado a mescla com 12 mm de espessura média. - Revestimento em tecido Poliéster, CEC - Stilo, Grid, Politec, Liv, Haven ou Couro Natural fixado por grampos com acabamento zincado. - Acabamento inferior em TNT fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do assento na estrutura é feita por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. ESTRUTURA - Longarinas de sustentação fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular de 30x50mm e 1,06 mm de espessura de parede. - Elemento de fixação lateral da estrutura nos pés fabricada em chapa de aço estrutural com 6,35 mm de espessura. - Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço com 4,75 mm de espessura. - A união das longarinas de sustentação, elemento de fixação lateral da estrutura e das travessas de fixação do assento é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um quadro de estrutura única para posterior montagem. - Travessa lateral de fixação dos pés de sustentação no quadro fabricada em chapa estrutural com 8,0 mm de espessura. - Pés de sustentação fabricados em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro (1") e 2,25 mm de espessura de parede. - A união das travessas laterais de fixação e dos pés é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior

22

UNIDADE

20



	<p>montagem. - A fixação do quadro de sustentação nos pés de sustentação é feita por parafusos sextavados interno cabeça chata na bitola M8 e porcas M8 com travam-te e também em furo roscado M8 na chapa lateral do quadro. - Sapatas injetadas em Polipropileno Copolímero de alta resistência na cor preta. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nano cerâmico bi metálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana.</p>		
23	<p>SOFANETE DOIS LUGARES Característica: DIMENSÕES APROXIMADAS DO SOFÁ: Altura Total da Poltrona: 715 mm Profundidade Total da Poltrona: 680 mm Largura Total da Poltrona: 1360 mm Profundidade Superfície do Assento Com Encosto: 475 mm Altura do Assento: 440 mm ENCOSTO - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 50 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33 Kg/m³ e 25 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento. - Fechamento frontal do encosto fabricado em compensado a mescla com 10 mm de espessura média. - Travessa superior e inferior fabricadas em compensado a mescla com 12 mm de espessura média. - Fechamento lateral fabricado em compensado a mescla com 12 mm de espessura média. - Fechamento traseiro fabricado em chapa de HDF Cru com 3,00 mm de espessura média. - Revestimento em tecido Poliéster, CEC - Stilo, Grid, Politex, Liv, Haven ou Couro Natural fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do encosto no assento da cadeira é feita por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. ASSENTO - Almofada de espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33 Kg/m³ e 90 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 20 mm de espessura média do tipo Soft - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 7 e 10 mm de espessura média para acabamento. - Base do assento fabricado em compensado a mescla com 18 mm de espessura média. - Travessa superior, frontal e posterior fabricadas em compensado a mescla com 12 mm de espessura média. - Fechamento lateral fabricado em compensado a mescla com 12 mm de espessura média. - Revestimento em tecido Poliéster, CEC - Stilo, Grid, Politex, Liv, Haven ou Couro Natural fixado por grampos com acabamento zincado. - Fechamento inferior em TNT fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do assento na estrutura é feita por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. ESTRUTURA - Longarinas de sustentação fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular de 30x50mm e 1,06 mm de espessura de parede. - Reforço transversal fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular de 30x50mm e 1,06 mm de espessura de parede. - Elemento de fixação lateral da estrutura nos pés fabricada em chapa de aço estrutural com 6,35 mm de</p>	UNIDADE	20



espessura. - Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço com 4,75 mm de espessura. - A união das longarinas de sustentação, reforço transversal, elemento de fixação lateral da estrutura e das travessas de fixação do assento é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um quadro de estrutura única para posterior montagem. - Travessa lateral de fixação dos pés de sustentação no quadro fabricada em chapa estrutural com 8,0 mm de espessura. - Pés de sustentação fabricados em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro (1") e 2,25 mm de espessura de parede. - A união das travessas laterais de fixação e dos pés é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - A fixação do quadro de sustentação nos pés de sustentação é feita por parafusos sextavados interno cabeça chata na bitola M8 e porcas M8 com travam-te e também em furo roscado M8 na chapa lateral do quadro. - Sapatas injetadas em Polipropileno Copolímero de alta resistência na cor preta. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nano cerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana.

SOFANETE TRÊS LUGARES Característica: DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Poltrona: 715 mm Profundidade Total da Poltrona: 680 mm Largura Total da Poltrona: 2040 mm Profundidade Superfície do Assento Com Encosto: 475 mm Altura do Assento: 440 mm ENCOSTO - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 50 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33 Kg/m³ e 25 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento. - Fechamento frontal do encosto fabricado em compensado a mescla com 10 mm de espessura média. - Travessa superior e inferior fabricadas em compensado a mescla com 12 mm de espessura média. - Fechamento lateral fabricado em compensado a mescla com 12 mm de espessura média. - Fechamento traseiro fabricado em chapa de HDF Cru com 3,00 mm de espessura média. - Revestimento em tecido Poliéster, CEC - Stilo, Grid, Politex, Liv, Haven ou Couro Natural fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do encosto no assento da cadeira é feita por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. ASSENTO - Almofada de espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33 Kg/m³ e 90 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 20 mm de espessura média do tipo Soft - Espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 7 e 10 mm de espessura média para acabamento. - Base do assento fabricado em compensado a mescla com 18 mm de espessura média. - Travessa superior, frontal e posterior fabricadas em compensado a mescla com 12 mm de espessura média. - Fechamento lateral fabricado em

24

UNIDADE

20



compensado a mescla com 12 mm de espessura média. - Revestimento em tecido Poliéster, CEC - Stilo, Grid, Politex, Liv, Haven ou Couro Natural fixado por grampos com acabamento zincado. - Fechamento inferior em TNT fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do assento na estrutura é feita por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. ESTRUTURA - Longarinas de sustentação fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular de 30x50mm e 1,06 mm de espessura de parede. - Reforço transversal fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular de 30x50mm e 1,06 mm de espessura de parede. - Elemento de fixação lateral da estrutura nos pés fabricada em chapa de aço estrutural com 6,35 mm de espessura. - Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço com 4,75 mm de espessura. - A união das longarinas de sustentação, reforço transversal, elemento de fixação lateral da estrutura e das travessas de fixação do assento é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um quadro de estrutura única para posterior montagem. - Travessa lateral de fixação dos pés de sustentação no quadro fabricada em chapa estrutural com 8,0 mm de espessura. - Pés de sustentação fabricados em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro (1") e 2,25 mm de espessura de parede. - A união das travessas laterais de fixação e dos pés é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - A fixação do quadro de sustentação nos pés de sustentação é feita por parafusos sextavados interno cabeça chata na bitola M8 e porcas M8 com travam-te e também em furo roscado M8 na chapa lateral do quadro. - Sapatas injetadas em Polipropileno Copolímero de alta resistência na cor preta. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nano cerâmico bi metálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana.

25

CONJUNTO MULTIUSO PARA BIBLIOTECA/REFEITÓRIO Característica: **conjunto com oito lugares, e tampos em ABS, e oito cadeiras empilháveis para alunos entre 1,59m a 1,88m. Mesa – 03 (três) Tampos** confeccionado em resina termoplástica, fabricada pelo processo de injeção termoplástica; tampo em ABS medindo 800mm x 800mm cada tampo, com abas em todas suas laterais medindo 20mm, 5mm de espessura em todo tampo. Estrutura da mesa compostas de Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 51mm (2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 20/20mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20/20mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, travamento longitudinal e transversal de mesmo tubo. Fixação do tampo às estruturas através de Parafusos flangeados rosca para plástico, pés protegidos por ponteira em sua parte inferior com ponteiras em polipropileno externa de 60mm de altura. 08 Cadeira empilhável – Assento/Encosto e Porta-objetos confeccionados em resina polipropileno, assento

UNIDADE

300



	<p>anatômico com raio frontal de 70mm para melhor circulação sanguínea das pernas, com medidas de 460mm larg. x 410mm prof. x 4mm de esp. e abas laterais de no mínimo 22mm (+/-5%) cobrindo todo o tubo e estrutura do assento, fixados por 04 parafusos flangeados/plástico na parte inferior, contendo berços de apoio para o tubo e 03 nervuras transversais para reforço com 3mm de espessura mínima e 12mm de altura, na superfície de contato, 03 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 10mm de largura x 350mm de comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas (sem quinas) alinhando design com ergonomia. Encosto com pegador de mão central na parte superior medindo 35mm x 105mm e reforço por uma nervura de 8mm na parte traseira, raio de aproximadamente 50mm no ponto "S" localizado a 200mm da borda superior e 100mm da borda inferior, atingindo assim o ponto 'S' apoiando a lombar e garantindo um design respeitando a ergonomia, é reforçado por duas nervuras mínima de 3mm de espessura e 12mm de altura na parte traseira, medidas de 450mm de largura x 300mm de altura(+/-5%), com raio de 600mm e alojamentos de 170mm de profundidade que permitam o encaixe e cobertura total das pontas dos tubos do encosto e fixado através de 04 parafuso auto atarraxaste zincado branco. O Brasão do Órgão adquirente, deve ser injetado em alto-relevo no Encosto com dimensões mínimas dentro de uma área de 70mm de largura por 90mm de altura (+/-5%), na parte inferior traseira de forma centralizada, na superfície de contato com o usuário 02 canaletas em baixo relevo com medidas de 10mm largura x 350mm comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design personalizado com ergonomia. Porta objeto confeccionado em polipropileno injetado com no mínimo 50% de material reciclado e pigmentado, com dimensões de área livre interna de 350mm largura x 275mm profundidade x 120mm altura, com rasgos na parte traseira e laterais no fundo para ventilação e limpeza, contendo ainda porta celular em suas laterais medindo 120mm altura, 80mm de largura e 40mm abertura vazado ao fundo. Estrutura metálica da cadeira em aço SAE 1006/1008 com costura Ø7/8" na chapa 16 dobrados de forma mecânica a fim de configurar uma estrutura uniforme e ergonômica, constituída de 02 tubos que servirão como pernas dianteiras, apoio para assento/encosto, 01 tubo que servira de apoio do assento/porta objeto, 01 tubo único dobrado sem emendas para formação dos pés traseiros. Os 04 pontos de apoio da estrutura ao chão serão cobertos por ponteiras externas de 55mm altura. Todas as peças da estrutura metálica são com 1.5mm de espessura e unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos são cobertas buchas plásticas. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para confirmação da veracidade do Intemperismo Acelerado Xenon Test, Normas ASTM D2665:2016, ASTM G155:2013, ASTM G147:2017, ASTM G151:2018 ASTM D5870:2016, média de mínimo 300h; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência à Flexão em Plástico em ABS, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Análise Qualitativa de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) normas ASTM E1252:1998 (Reap. 2021); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência ao Impacto Izod ABS, norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018), média mínima 90 J/m; Laudo elaborado por laboratório especializado na análise de atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 com coronavírus que pertence a mesma família do SARS-CoV-2, estando relacionado a redução de 96% de partículas virais; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmiio e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M.</p>	
26	CONJUNTO MULTIUSO PARA BIBLIOTECA/REFEITÓRIO Característica: conjunto com oito lugares, e tampos em ABS, e oito cadeiras empilháveis para alunos entre 1,33m a 1,59m. Mesa – 03 (três) Tampos confeccionado em resina termoplástica, fabricada pelo processo de injeção termoplástico; tampo em ABS medindo 800mm x 800mm cada tampo, com abas em todas	UNIDADE 200



suas laterais medindo 20mm, 5mm de espessura em todo tampo. Estrutura da mesa compostas de Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 51mm (2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 20/20mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20/20mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, travamento longitudinal e transversal de mesmo tubo. Fixação do tampo às estruturas através de Parafusos flangeados rosca para plástico, pés protegidos por ponteira em sua parte inferior com ponteiras em polipropileno externa de 60mm de altura. 08 Cadeira empalhável – Assento/Encosto e Porta-objetos confeccionados em resina polipropileno, assento anatômico com raio frontal de 70mm para melhor circulação sanguínea das pernas, com medidas de 460mm larg. x 410mm prof. x 4mm de esp. e abas laterais de no mínimo 22mm (+/-5%) cobrindo todo o tubo e estrutura do assento, fixados por 04 parafusos flangeados/plástico na parte inferior, contendo berços de apoio para o tubo e 03 nervuras transversais para reforço com 3mm de espessura mínima e 12mm de altura, na superfície de contato, 03 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 10mm de largura x 350mm de comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas (sem quinas) alinhando design com ergonomia. Encosto com pegador de mão central na parte superior medindo 35mm x 105mm e reforço por uma nervura de 8mm na parte traseira, raio de aproximadamente 50mm no ponto "S" localizado a 200mm da borda superior e 100mm da borda inferior, atingindo assim o ponto 'S' apoiando a lombar e garantindo um design respeitando a ergonomia, é reforçado por duas nervuras mínima de 3mm de espessura e 12mm de altura na parte traseira, medidas de 450mm de largura x 300mm de altura(+/-5%), com raio de 600mm e alojamentos de 170mm de profundidade que permitam o encaixe e cobertura total das pontas dos tubos do encosto e fixado através de 04 parafuso auto atarraxam-te zincado branco. O Brasão do Órgão adquirente, deve ser injetado em alto-relevo no Encosto com dimensões mínimas dentro de uma área de 70mm de largura por 90mm de altura (+/-5%), na parte inferior traseira de forma centralizada, na superfície de contato com o usuário 02 canaletas em baixo relevo com medidas de 10mm largura x 350mm comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design personalizado com ergonomia. Porta objeto confeccionado em polipropileno injetado com no mínimo 50% de material reciclado e pigmentado, com dimensões de área livre interna de 350mm largura x 275mm profundidade x 120mm altura, com rasgos na parte traseira e laterais no fundo para ventilação e limpeza, contendo ainda porta celular em suas laterais medindo 120mm altura, 80mm de largura e 40mm abertura vazado ao fundo. Estrutura metálica da cadeira em aço SAE 1006/1008 com costura Ø7/8" na chapa 16 dobrados de forma mecânica a fim de configurar uma estrutura uniforme e ergonômica, constituída de 02 tubos que servirão como pernas dianteiras, apoio para assento/encosto, 01 tubo que servira de apoio do assento/porta objeto, 01 tubo único dobrado sem emendas para formação dos pés traseiros. Os 04 pontos de apoio da estrutura ao chão serão cobertos por ponteiras externas de 55mm altura. Todas as peças da estrutura metálica são com 1.5mm de espessura e unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos são cobertas buchas plásticas. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para confirmação da veracidade do Intemperismo Acelerado Xenon Test, Normas ASTM D2665:2016, ASTM G155:2013, ASTM G147:2017, ASTM G151:2018 ASTM D5870:2016, média de mínimo 300h; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência à Flexão em Plástico em ABS, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Análise Qualitativa de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) normas ASTM E1252:1998 (Reap. 2021); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência ao Impacto Izod ABS, norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018), média mínima 90 J/m; Laudo elaborado por laboratório especializado na análise de atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 com corona vírus que pertence a mesma família do SARS-CoV-2, estando relacionado a redução de 96% de partículas virais; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a



determinação do grau de enrolamento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmiio e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M.

CONJUNTO MULTIUSO PARA BIBLIOTECA/REFEITÓRIO Característica: **conjunto com seis lugares, e tampos em ABS, e seis cadeiras empilháveis para alunos entre 1,59m a 1,88m. Mesa – 02 (dois) Tampos** confeccionado em resina termoplástica, fabricada pelo processo de injeção termoplástico; tampo em ABS medindo 800mm x 800mm cada tampo, com abas em todas suas laterais medindo 20mm, 5mm de espessura em todo tampo. Estrutura da mesa compostas de Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 51mm (2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 20/20mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20/20mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, travamento longitudinal e transversal de mesmo tubo. Fixação do tampo às estruturas através de Parafusos flangeados rosca para plástico, pés protegidos por ponteira em sua parte inferior com ponteiras em polipropileno externa de 60mm de altura. 06 Cadeira empalhável – Assento/Encosto e Porta-objetos confeccionados em resina polipropileno, assento anatômico com raio frontal de 70mm para melhor circulação sanguínea das pernas, com medidas de 460mm larg. x 410mm prof. x 4mm de esp. e abas laterais de no mínimo 22mm (+/-5%) cobrindo todo o tubo e estrutura do assento, fixados por 04 parafusos flangeados/plástico na parte inferior, contendo berços de apoio para o tubo e 03 nervuras transversais para reforço com 3mm de espessura mínima e 12mm de altura, na superfície de contato, 03 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 10mm de largura x 350mm de comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas (sem quinas) alinhando design com ergonomia. Encosto com pegador de mão central na parte superior medindo 35mm x 105mm e reforço por uma nervura de 8mm na parte traseira, raio de aproximadamente 50mm no ponto "S" localizado a 200mm da borda superior e 100mm da borda inferior, atingindo assim o ponto 'S' apoiando a lombar e garantindo um design respeitando a ergonomia, é reforçado por duas nervuras mínima de 3mm de espessura e 12mm de altura na parte traseira, medidas de 450mm de largura x 300mm de altura(+/-5%), com raio de 600mm e alojamentos de 170mm de profundidade que permitam o encaixe e cobertura total das pontas dos tubos do encosto e fixado através de 04 parafuso auto atarraxam-te zincado branco. O Brasão do Órgão adquirente, deve ser injetado em alto-relevo no Encosto com dimensões mínimas dentro de uma área de 70mm de largura por 90mm de altura (+/-5%), na parte inferior traseira de forma centralizada, na superfície de contato com o usuário 02 canaletas em baixo relevo com medidas de 10mm largura x 350mm comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design personalizado com ergonomia. Porta objeto confeccionado em polipropileno injetado com no mínimo 50% de material reciclado e pigmentado, com dimensões de área livre interna de 350mm largura x 275mm profundidade x 120mm altura, com rasgos na parte traseira e laterais no fundo para ventilação e limpeza, contendo ainda porta celular em suas laterais medindo 120mm altura, 80mm de largura e 40mm abertura vazado ao fundo. Estrutura metálica da cadeira em aço SAE 1006/1008 com costura Ø7/8" na chapa 16 dobrados de forma mecânica a fim de configurar uma estrutura uniforme e ergonômica, constituída de 02 tubos que servirão como pernas dianteiras, apoio para assento/encosto, 01 tubo que servira de apoio do assento/porta objeto, 01 tubo único dobrado sem emendas para formação dos pés traseiros. Os 04 pontos de apoio da estrutura ao chão serão cobertos por ponteiras externas de 55mm altura. Todas as peças da estrutura metálica são com 1.5mm de espessura e unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos quimicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos são cobertas buchas plásticas. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para confirmação da veracidade do Intemperismo Acelerado Xenon Test, Normas ASTM D2665:2016, ASTM

27

UNIDADE

150



<p>G155:2013, ASTM G147:2017, ASTM G151:2018 ASTM D5870:2016, média de mínimo 300h; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência à Flexão em Plástico em ABS, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Análise Qualitativa de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) normas ASTM E1252:1998 (Reap. 2021); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência ao Impacto Izod ABS, norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018), média mínima 90 J/m; Laudo elaborado por laboratório especializado na análise de atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 com corona vírus que pertence a mesma família do SARS-CoV-2, estando relacionado a redução de 96% de partículas virais; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do grau de enrolamento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmio e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M.</p>	
<p>28</p> <p>CONJUNTO ESCOLAR COLETIVO QUADRADO JUVENIL COM QUATRO CADEIRAS EMPILHÁVEIS Características: Mesa com tampo quadrado em ABS com espessura mínima aproximada de 3mm, medindo 80cm x 80cm fixado a estrutura de aço por meio de encaixe. Estrutura formada por quatro pés em tubo de aço redondo de aproximadamente duas polegadas, com no mínimo chapa 18, estrutura superior quadrada formada por metalon 20 x 20, chapa com no mínimo 1 com trava central, com no mínimo quatro mãos francesa, unidos à estrutura por meio de solda MIG. Fechamento posterior através de sapata externa em polipropileno. 04 Cadeira Empilhável – Assento/Encosto confeccionados em resina termoplástica de alto impacto, polipropileno, assento anatômico com raio frontal em torno de 70mm para facilitação da circulação sanguínea das pernas, com medidas aproximadas de 460mm de largura x 360mm de profundidade x 4mm de espessura e abas laterais de no mínimo 22mm (+/-5%) cobrindo todo o tubo e estrutura do assento, fixados através de 04 parafusos flangeados para plástico na parte inferior, contendo berços de apoio para o tubo e 03 nervuras transversais para reforço com 3mm de espessura mínima e 12mm de altura, na superfície de contato com o usuário 03 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 10mm de largura x 350mm de comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design com ergonomia. Encosto com pegador de mão central na parte superior com medidas de 30mm x 100mm e reforço por uma nervura de 8mm na parte traseira, anatômica com raio de aproximadamente 50mm no ponto "S" localizado a 200mm da borda superior e 100mm da borda inferior, atingindo assim o ponto 'S' para melhor apoio da lombar e garantindo um design respeitando a ergonomia, é reforçado por duas nervuras mínima de 3mm de espessura e 12mm de altura na parte traseira, medidas aproximadas de 458mm de largura x 300mm de altura(+/-5%),com raio de 600mm e alojamentos de 140mm de profundidade que permitam o encaixe e cobertura total das pontas dos tubos do encosto e fixado através de 04 rebites de repuxo Ø em torno de 4,8mm ou parafuso auto atarraxam-te. O Brasão do órgão adquirente, deve ser injetado em alto-relevo no Encosto com dimensões mínimas dentro de uma área de 70mm de largura por 88mm de altura (+/-5%), na parte inferior traseira, na superfície de contato com o usuário 02 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 10mm de largura x 350mm de comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design personalizado com ergonomia. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 7/8", em chapa 16 (1,5mm), ponteiros inferiores para tubo 7/8" externas devendo ter 55mm de altura. A altura do assento até o chão deverá ser de, aproximadamente, 460 mm. Todas as peças da estrutura metálica são unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Todas as pontas dos tubos deverão ser cobertas com buchas plásticas. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para confirmação da veracidade do Intemperismo Acelerado Xenon Test, Normas ASTM D2665:2016, ASTM G155:2013, ASTM G147:2017, ASTM G151:2018 ASTM D5870:2016, média de mínimo 300h; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo</p>	<p>UNIDADE 400</p>



Inmetro de ensaio atestando resistência à Flexão em Plástico em ABS, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Análise Qualitativa de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) normas ASTM E1252:1998 (Reap. 2021); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência ao Impacto Izod ABS, norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018), média mínima 90 J/m; Laudo elaborado por laboratório especializado na análise de atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 com corona vírus que pertence a mesma família do SARS-CoV-2, estando relacionado a redução de 96% de partículas virais; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do grau de enrolamento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmiio e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M.



CONJUNTO PROFESSOR (UMA MESA/ UMA CADEIRA) Característica: Mesa individual com tampo bipartido em ABS, montada sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empalhável com assento em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. Mesa – Tampo confeccionado em resina termoplástica, fabricada pelo processo de injeção termoplástico; 02 tampos em ABS com formato retangular medindo 680mm x 580mm, com abas em todas suas laterais medindo 30mm, 5mm de espessura em todo tampo, as dimensões da mesa do Conjunto Professor estão em conformidade com a norma NBR 14006:2008 para o tamanho 6 na faixa de estatura de 1590 mm a 1880mm. Estrutura composta de Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato retangular, com secção quadrada 20x20mm em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Painel frontal em mdf 15mm revestido em suas faces na cor branca. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor dos restantes dos plásticos, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira empalhável – Assento/Encosto e Porta-objetos confeccionados em resina polipropileno, assento anatômico com raio frontal de 70mm para melhor circulação sanguínea das pernas, com medidas de 460mm larg. x 410mm prof. x 4mm de esp. e abas laterais de no mínimo 22mm (+/-5%) cobrindo todo o tubo e estrutura do assento, fixados por 04 parafusos flangeados/plástico na parte inferior, contendo berços de apoio para o tubo e 03 nervuras transversais para reforço com 3mm de espessura mínima e 12mm de altura, na superfície de contato, 03 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 10mm de largura x 350mm de comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas (sem quinas) alinhando design com ergonomia. Encosto com pegador de mão central na parte superior medindo 35mm x 105mm e reforço por uma nervura de 8mm na parte traseira, raio de aproximadamente 50mm no ponto “S” localizado a 200mm da borda superior e 100mm da borda inferior, atingindo assim o ponto ‘S’ apoiando a lombar e garantindo um design respeitando a ergonomia, é reforçado por duas nervuras mínima de 3mm de espessura e 12mm de altura na parte traseira, medidas de 450mm de largura x 300mm de altura(+/-5%),com raio de 600mm e alojamentos de 170mm de profundidade que permitam o encaixe e cobertura total das pontas dos tubos do encosto e fixado através de 04 parafuso auto atarraxam-te zincado branco. O Brasão do Órgão adquirente, deve ser injetado em alto-relevo no Encosto com dimensões mínimas dentro de uma área de 70mm de largura por 90mm de altura (+/-5%), na parte inferior traseira de forma centralizada, na superfície de contato com o usuário 02 canaletas em baixo relevo com medidas de 10mm largura x 350mm comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design personalizado com ergonomia. Porta objeto confeccionado em polipropileno injetado com no mínimo 50% de material reciclado e pigmentado, com dimensões de área livre interna de 350mm largura x 275mm profundidade x 120mm altura, com rasgos na parte traseira e laterais no fundo para ventilação e limpeza, contendo ainda porta celular em suas laterais medindo 120mm altura, 80mm de largura e 40mm abertura vazado ao fundo. Estrutura metálica da cadeira em aço SAE 1006/1008 com costura Ø7/8” na chapa 16

29

UNIDADE 1000



	<p>dobrados de forma mecânica a fim de configurar uma estrutura uniforme e ergonômica, constituída de 02 tubos que servirão como pernas dianteiras, apoio para assento/encosto, 01 tubo que servira de apoio do assento/porta objeto, 01 tubo único dobrado sem emendas para formação dos pés traseiros. Os 04 pontos de apoio da estrutura ao chão serão cobertos por ponteiras externas de 55mm altura. Todas as peças da estrutura metálica são com 1.5mm de espessura e unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos são cobertas buchas plásticas. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para confirmação da veracidade do Intemperismo Acelerado Xenon Test, Normas ASTM D2665:2016, ASTM G155:2013, ASTM G147:2017, ASTM G151:2018 ASTM D5870:2016, média de mínimo 300h; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência à Flexão em Plástico em ABS, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Análise Qualitativa de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) normas ASTM E1252:1998 (Reap. 2021); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência ao Impacto Izod ABS, norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018), média mínima 90 J/m; Laudo elaborado por laboratório especializado na análise de atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 com corona vírus que pertence a mesma família do SARS-CoV-2, estando relacionado a redução de 96% de partículas virais; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do grau de enrolamento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmio e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M.</p>		
30	<p>CADEIRA DE ALIMENTAÇÃO: Bandeja removível, design moderno, pé dana, cinto de segurança de 5 pontos, retentor entrepernas, pés antiderrapantes, sobre bandeja removível. Estrutura tubular garantindo estabilidade, além de permitir o empilhamento, desmontável. Peso líquido: 3,7 kg. Recomendações: Uso para crianças de 6 a 36 meses até 15 kg. Medidas (Comprimento x Largura x Altura): 58 x 63 x 84,5 cm</p>	UNIDADE	100
31	<p>CADEIRA ESCOLAR COM PRANCHETA FRONTAL TAMANHO ADULTO Características: Tamanho 06 padrão FNDE, Prancheta lateral para destro ou canhoto em resina termoplástica ABS, capaz de comportar uma folha de papel A4 na horizontal / vertical sendo acoplada à cadeira e fixada através de 05 parafusos, dotado de porta lápis na parte superior frontal na posição horizontal e porta lápis na parte inferior lateral na posição vertical, com capacidade de armazenar 06 lápis ou canetas, dimensões de 335mm largura x 555mm comprimento x 40mm de abas laterais de proteção (+/- 5%). Cadeira – Assento/Encosto e Porta-Livros confeccionados em resina termoplástica de alto impacto, polipropileno, assento anatômico com raio frontal em torno de 70mm para facilitação da circulação sanguínea das pernas, com medidas de 460mm largura x 410mm profundidade x 4mm de espessura e abas laterais de no mínimo 22mm (+/-5%) cobrindo todo o tubo e estrutura do assento, fixados através de 04 parafusos flangeados/plástico na parte inferior, contendo berços de apoio para o tubo e 03 nervuras transversais para reforço com 3mm de espessura mínima e 12mm de altura, na superfície de contato com o usuário 03 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 10mm de largura x 350mm de comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design com ergonomia. Encosto com pegador de mão central na parte superior com medidas de 35mm x 105mm e reforço por uma nervura de 8mm na parte traseira, anatômica com raio de aproximadamente 50mm no ponto "S" localizado a 200mm da borda superior e 100mm da borda inferior, atingindo assim o ponto 'S' para melhor apoio da lombar e garantindo um design respeitando a ergonomia, é reforçado por duas nervuras mínima de 3mm de espessura e 12mm de altura na parte traseira, medidas de 450mm de largura x 300mm de altura(+/-5%),com raio de 600mm e alojamentos de 170mm de profundidade que permitam o encaixe e cobertura total das pontas dos tubos do encosto e fixado através de 04 parafuso auto atarraxam-te zincado branco. O Brasão do Órgão adquirente, deve ser injetado em</p>	UNIDADE	5000



alto-relevo no Encosto com dimensões mínimas dentro de uma área de 70mm de largura por 90mm de altura (+/-5%), na parte inferior traseira, na superfície de contato com o usuário 02 canaletas em baixo relevo com medidas de 10mm largura x 350mm comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design personalizado com ergonomia. Porta livros tipo concha confeccionado em polipropileno injetado com no mínimo 50% de material reciclado e pigmentado, com dimensões de área livre interna de 350mm largura x 275mm profundidade x 120mm altura, com rasgos na parte traseira e laterais no fundo para ventilação e limpeza, contendo ainda porta celular em suas laterais medindo 120mm altura, 80mm de largura e 40mm abertura vazado ao fundo. Estrutura metálica da cadeira em aço SAE 1006/1008 com costura Ø7/8" na chapa 16 dobrados de forma mecânica a fim de configurar uma estrutura uniforme e ergonômica, constituída de 02 tubos que servirão como pernas dianteiras, apoio para assento/encosto, 01 tubo que servira de apoio do assento/porta livro, 01 tubo único dobrado sem emendas para formação dos pés traseiros, 01 tubo único dobrado sem emendas para fixação da prancheta e sua ligação há estrutura da cadeira, 01 tubo para reforço central da prancheta. Os 04 pontos de apoio da estrutura ao chão serão cobertos por ponteiras externas de 55mm altura. Todas as peças da estrutura metálica são com 1.5mm de espessura e unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos são cobertas buchas plásticas. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para confirmação da veracidade do Intemperismo Acelerado Xenon Test, Normas ASTM D2665:2016, ASTM G155:2013, ASTM G147:2017, ASTM G151:2018 ASTM D5870:2016, média de mínimo 300h; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência à Flexão em Plástico em ABS, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Análise Qualitativa de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) normas ASTM E1252:1998 (Reap. 2021); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência ao Impacto Izod ABS, norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018), média mínima 90 J/m; Laudo elaborado por laboratório especializado na análise de atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 com corona vírus que pertence a mesma família do SARS-CoV-2, estando relacionado a redução de 96% de partículas virais; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do grau de enrolamento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmiio e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M.



32	CADEIRA ESCOLAR COM PRANCHETA FRONTAL TAMANHO JUVENIL Características: Prancheta frontal com regulagem fabricada em ABS com agregado de composto mineral reforçante injetado, com aditivo ante chama tornando o produto altamente resistente medindo 540 mm larg. X 350 mm de prof. X 6mm de espessura com cantos arredondados e aba com altura mínima de 40 mm. Deverá possuir porta lápis e porta copos em sua parte frontal e sua fixação feita por 10 parafusos do tipo Mitoplastic com mecanismo plástico que possibilite a regulagem horizontal de no mínimo 100 mm de distância. Assento, encosto e porta livros fabricado em polímero termoplástico com agregado de composto mineral reforçante injetado, com aditivo ante chama tornando o produto altamente resistente, com orifícios para ventilação no mesmo design. Superfície do assento moldado anatomicamente com abas laterais de no mínimo 20mm, espessura de 6mm na aba, com no mínimo 12 orifícios para ventilação medindo 410mm de largura, 400mm de profundidade. Encosto com curvatura anatômica, com abas laterais de no mínimo 20mm, espessura de 6mm na aba, com no mínimo 11 orifícios para ventilação medindo 410mm de largura, 220mm de altura. Porta livros para cadeira com abertura frontal, lateral e fundos fechados sem orifícios e base do porta livros com no mínimo 21 orifícios para ventilação. A peça deverá possuir cavidade para porta lápis frontal. Medida interna do porta livros 300mm de largura, 290mm de profundidade. Altura da peça 145mm. Todos os orifícios devem ser moldados no ato da injeção	UNIDADE	1000
----	---	---------	------



	<p>ñ aceitando assim nenhum tipo de usinagem para a formação dos mesmos. Estrutura da cadeira formada por duas colunas em forma de "I" confeccionada em 04 tubo de aço retangular 30/30 chapa 18, com espessura de 1,20mm, com base do assento e do encosto em tubo de aço 20/20 chapa 16, com espessura de 1,50mm e pés em formato esqui em chapa de aço estampados e dobrados pneumáticamente tipo acanoado chapa 14 com espessura de 2mm de estrutura arredondada na parte frontal e posterior, medindo 505mm de comprimento, 25mm de altura maior, 10mm de altura menor em suas pontas, 65mm de largura, que por sua vez é dotado nas duas extremidades com ponteiras plásticas de proteção confeccionadas em polipropileno copolímero injetado, de forma arredondado no acabamento frontal acompanhando o mesmo design do pé com orifícios em alto relevo sobre o corpo das ponteiras, medindo 150mm de comprimento por cima x 95mm de comprimento por baixo, com 25mm altura maior e 10mm altura menor, e na parte posterior acabamento arredondado acompanhando o mesmo design do pé, medindo 95mm de comprimento em cima e em baixo, com 25mm altura maior e 10mm altura menor, contendo orifício em baixo para colocação de sapatas reguladoras de nível de 2" em formato redondo injetado em polietileno de rosca na parte central da sapata, para ajuste de desniveis de piso. Conter em cada pé em formato esqui acanoado uma estampa em alto relevo medindo 85mm x 15mm com a sigla de identificação. Estrutura da prancheta partindo da base do assento em tubo de aço 25/25 chapa 18, com espessura de 1,20mm com mais uma haste partindo da lateral para melhor estabilidade. Fixação do assento, encosto e prancheta por meio de 4 parafusos zincados e flangeados para plástico. Toda estrutura deverá ser pintada em tinta em pó epóxi, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para confirmação da veracidade do Intemperismo Acelerado Xenon Test, Normas ASTM D2665:2016, ASTM G155:2013, ASTM G147:2017, ASTM G151:2018 ASTM D5870:2016, média de mínimo 300h; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência à Flexão em Plástico em ABS, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Análise Qualitativa de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) normas ASTM E1252:1998 (Reap. 2021); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência ao Impacto Izod ABS, norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018), média mínima 90 J/m; Laudo elaborado por laboratório especializado na análise de atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 com corona vírus que pertence a mesma família do SARS-CoV-2, estando relacionado a redução de 96% de partículas virais; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do grau de enrolamento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmio e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M.</p>		
33	<p>CONJUNTO COLETIVO SEIS LUGARES Características: tampos em ABS, com seis cadeiras empilháveis, uma mesa com dois tampos confeccionado em resina termoplástica, fabricada pelo processo de injeção termoplástico; tampo em ABS liso sem textura com formato retangular medindo 580mm x 680mm, com abas em todas suas laterais medindo 20mm com chanfro de 10mm melhorando a circulação do braço, 5mm de espessura em todo tampo. Estrutura da mesa compostas de Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 40mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 25 x 25mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 25 x 25mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, travamento longitudinal e transversal de mesmo tubo. Fixação do tampo às estruturas através de Parafusos flangeado rosca para plástico, pés protegidos por ponteira em sua parte inferior com ponteiras em polipropileno externa de 60mm de altura. 06 Cadeiras Empilháveis – Assento/Encosto confeccionados em resina termoplástica de alto impacto, polipropileno, assento anatômico com raio frontal em torno de 50mm para facilitação da circulação</p>	UNIDADE	300



sanguínea das pernas, com medidas aproximadas de 350mm de largura x 290mm de profundidade x 4mm de espessura e abas laterais de no mínimo 22mm (+/-5%) cobrindo todo o tubo e estrutura do assento, fixados através de 04 parafusos flangeados para plástico na parte inferior, contendo berços de apoio para o tubo e 03 nervuras transversais para reforço com 3mm de espessura mínima e 12mm de altura, na superfície de contato com o usuário 03 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 10mm de largura x 350mm de comprimento e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design com ergonomia. Encosto com pega mão central medindo 25mm x 75mm, anatômico com raio de aproximadamente 50mm no ponto "S" localizado a 130mm da borda superior e 75mm da borda inferior, atingindo assim o ponto 'S' para melhor apoio da lombar e garantindo um design respeitando a ergonomia, é reforçado por duas nervuras mínima de 3mm de espessura e 12mm de altura na parte traseira, medidas aproximadas de 350 mm de largura x 210mm de altura(+/-5%), e alojamentos de 95mm de profundidade que permitam o encaixe e cobertura total das pontas dos tubos do encosto e fixado através de 02 rebites de repuxo Ø em torno de 4,8mm ou parafuso auto atarraxam-te. O Brasão do órgão adquirente, deve ser injetado em alto-relevo no Encosto na parte central traseira, na superfície de contato com o usuário 02 canaletas em baixo relevo com medidas aproximadas de 40mm de largura x 50mm de altura e 1mm de profundidade, curvas anatômicas alinhando design personalizado com ergonomia, estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 7/8", em chapa 16 (1,5mm), ponteiros inferiores para tubo 7/8" externas devendo ter 55mm de altura. A altura do assento até o chão deverá ser de, aproximadamente, 350 mm. Todas as peças da estrutura metálica são unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Todas as pontas dos tubos deverão ser cobertas com buchas plásticas. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para confirmação da veracidade do Intemperismo Acelerado Xenon Test, Normas ASTM D2665:2016, ASTM G155:2013, ASTM G147:2017, ASTM G151:2018 ASTM D5870:2016, média de mínimo 300h; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência à Flexão em Plástico em ABS, norma ASTM D790:2017, média mínima 50 Mpa; Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando Análise Qualitativa de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) normas ASTM E1252:1998 (Reap. 2021); Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando resistência ao Impacto Izod ABS, norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018), média mínima 90 J/m; Laudo elaborado por laboratório especializado na análise de atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 com corona vírus que pertence a mesma família do SARS-CoV-2, estando relacionado a redução de 96% de partículas virais; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do grau de enrolamento de superfícies pintadas, norma NBR 5841/2015, média mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto atmosfera úmida saturada, norma NBR 8095/15, media mínima de 600h; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto a determinação do Teor de Chumbo, Cádmio e Cobalto em Tintas por ICP-OES, norma ABNT NBR 16407:2015, ABNT NBR 15315:2005; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto Solda AWS D.1/ D1.1M.



34	CAMINHA PORTÁTIL Características: Fácil de armazenar, ideal para descanso, porta objetos (mamadeira, chupetas, copos) para hora do soninho, composto por - Cabeceira Pezeira, polipropileno (PP) injetado, Tela: poliéster com recobrimento de PVC com velcro, Barras alumínio, Pezinhos PVC, desenvolvido para substituir os colchonetes, ideal para garantir o conforto ergonomicamente correto na hora do descanso das crianças, fácil higienização, ocupa pouco espaço para armazenar, pode ser empilhado ou pendurado. Dimensões aproximadas tolerância de 5% Comprimento 1,25 x largura 0,60 x altura 0,12 NORMA APLICADA - ABNT NBR NM 300/2004 - Versão 201 1- Segurança de Brinquedos Produto ensaiado e certificado segundo a norma de segurança. INMETRO ENSAIO DE CARGA DE 200, pelo menos.	UNIDADE	100
----	--	---------	-----



35	<p>CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR Características: Mesa com tampo confeccionado em compensado multilaminado de 30 mm com bordas em PVC em todo seu perímetro, fixada à estrutura através parafusos. Medindo 1830 x 960 mm, com 04 cavidades com aproximadamente 290 x 230 mm. Assentos embutidos em resina termoplástica injetada com área útil de 290 x 230 mm, com 4 mm de espessura, possuindo coluna entre pernas da criança com mínimo de 30mm, encosto com altura de aproximadamente 260mm, altura entre o assento e o tampo de aproximadamente 160 mm, espaço mínimo para as perna de aproximadamente 120mm de altura 100mm de largura. Um cinto de segurança em nylon em cada assento. O assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas das crianças. Lado posterior da mesa em forma de arco com 1000 mm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura tampo/chão 760 mm. Estrutura de sustentação do tampo formada por tubos oblongo 20x48 mm, moldado conforme a curvatura do tampo, tubos 50 por 30 mm nas extremidades da parte interna do tampo, 4 colunas, sendo 2 em cada lateral, em tubos de aço industrial retangular 80 por 40 mm fazendo a interligação da estrutura do tampo aos pés, 1 barra de sustentação entre as colunas laterais em tubo retangular medindo 50 x 30mm. Pés duplos em formato de SKI confeccionados em tubo 50 por 25 mm. Sapatas dianteiras medindo 50 x 50mm e traseira medindo 50 x 200mm, antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. Cor da Estrutura: Branca.</p>	UNIDADE	10
36	<p>PUFF HEXAGONAL REGULAR ALTO Características: DIMENSÕES APROXIMADAS DO PUFF Altura Total do Puff: 750 mm Largura do Assento Menor: 719 mm Largura do Assento Maior: 815 mm ASSENTO - Fechamento superior e inferior fabricado em compensado multilaminado de 12 mm de espessura. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no assento. - Revestimento em tecido Vinil, Cec-Stilo, Grid, Politex, Liv ou Haven fixados por grampos com acabamento zincado. LATERAIS - Fechamento das laterais em papelão couro número 40. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 kg/m³ com 10 mm de espessura média. - Revestimento em tecido Vinil, Cec-Stilo, Grid, Politex, Liv ou Haven fixados por grampos com acabamento zincado ESTRUTURA - Reforços laterais internos fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. BASE - Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero na cor preta fixadas por parafusos Philips auto atarraxam-te com 4,8 mm de diâmetro. ACABAMENTO - Componentes metálicos internos e parafusos de fixação preparados através de processo de zincagem. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Termo de Garantia de 1 (um) ano, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem); nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). E, de 06 (seis) meses contra defeitos de fabricação, nos revestimentos, costuras, fechos e botões; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana.</p>	UNIDADE	5
37	<p>PUFF HEXAGONAL REGULAR BAIXO Características: DIMENSÕES APROXIMADAS DO PUFF Altura total da cadeira: 350 mm Largura do Assento Menor: 719 mm Largura do Assento Maior 815 mm ASSENTO - Fechamento superior e inferior fabricado em compensado multilaminado de 12 mm de espessura. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no assento. - Revestimento em Vinil, Cec-Stilo, Grid, Politex, Liv ou Haven fixados por grampos com acabamento zincado. LATERAIS - Fechamento das laterais em papelão couro número 40. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 kg/m³ com 10 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil, Cec-Stilo, Grid, Politex, Liv ou Haven fixados por grampos com acabamento zincado. ESTRUTURA - Reforços laterais internos fabricados em madeira maciça</p>	UNIDADE	5



aplainada com 25,40 mm de espessura média. BASE - Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero na cor preta fixadas por parafusos Philips auto atarraxam-te com 4,8 mm de diâmetro. ACABAMENTO - Componentes metálicos internos e parafusos de fixação preparados através de processo de zincagem. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: Termo de Garantia de 1 (um) ano, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem); nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). E, de 06 (seis) meses contra defeitos de fabricação, nos revestimentos, costuras, fechos e botões; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana.

CONJUNTO COLETIVO (1 MESA/ 04 CADEIRAS) TAMANHO INFATIL Características: Mesa composta por tampo em plástico de engenharia na cor Azul Bic, que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Após montada a mesa mede 610x810mm e tem 590mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existem sapatas com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. A cadeira é composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda philips. Na parte frontal que fica em contato com as pernas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 355 mm. O encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são de 374 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e é unida à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada em tubos de seção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Todas as peças metálicas que compõem a cadeira recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto,

UNIDADE

600



	código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação.		
39	CONJUNTO COLETIVO (1 MESA/ 04 CADEIRAS) TAMANHO 01 Características: Mesa: Tampo em plástico, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão- BP, na cor BRANCA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor LARANJA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura). Cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor LARANJA. Dimensões Básicas Mesa: Altura: 460mm; Largura: 800mm; Profundidade: 800mm. Dimensões Básicas Cadeira: Altura Assento: 260mm; Largura: 327,7mm; Profundidade: 260mm. (Para Alunos entre 0,93m á 1,16m).	UNIDADE	600
40	POLTRONA PARA ARMAMENTAÇÃO RECLINAVEL PARA TRÊS POSIÇÕES Características: A Poltrona para amamentação foi produzida pensando especialmente nos seus momentos de descanso! Com estrutura feita em eucalipto com MDF e revestimento em suede de toque macio, ela reúne materiais de ótima qualidade, garantindo assim maior durabilidade ao produto. Possui 2 estágios de reclino que oferece 3 posições, sendo elas: sentado, leitura e descanso. Ideal para você que procura sofisticação e conforto para amamenta seu bebe! Densidade do Assento D-23, Material do Assento Espuma, Tipo de Assento Fixo, Dimensões do Produto Aberto: Largura: 83cm Altura: 93cm Profundidade: 140cm fechado: Largura: 83cm Altura: 110cm Profundidade: 80cm, Tipo de Encosto Reclinável, Quantidade de Posições três, Material da Estrutura 90% Eucalipto, 10% MDF umidade 22.	UNIDADE	150
41	BANHEIRA LUXO COM SUPORTE DOBRÁVEL, TROCADOR E SABONETEIRA TANQUE 25 LITROS ATÉ 30 KG Características: Sistema 2 em 1 prático e eficiente, o tanque pode ser usado no suporte ou fora dele. A hora do banho vai ser mais divertida para o bebê e muito prática para a mamãe! Além de saboneteira removível com porta toalha, possui também uma mangueira que facilita a retirada da água depois do banho. Muito fácil para abrir e guardar. Capacidade suportada: 30 kg / Tanque 25 L Vantagens do produto: Tanque rígido com mangueira para escoamento de água. Suporte dobrável- Saboneteira removível com porta toalha Tampo estofado Pernas desmontáveis e de fácil encaixe Fácil de abrir e fechar permanece em pé após fechada Idade recomendada recém-Nascido até 1 ano Ideal para bebê até 15 kg. Tanque com capacidade máxima de 25 litros.	UNIDADE	150

LOTE III - MÓVEIS EM AÇO E INOX

ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QTD
1	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS Características: Medidas aproximadas com ALTURA: 2007 mm LARGURA: 900 mm PROFUNDIDADE: 400 mm Confeccionado em chapa de aço #26(0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, fundo e portas. Com travas estruturais em chapa de aço #20 (0,90mm). A - Produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com	UNIDADE	250



sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1920mm(A) em chapa de aço #26 (0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, três reforços em Ômega na horizontal e uma na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. E - Laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1980mm(A) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. F - Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A) x 895mm(L) x 350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm, com reforço Omega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 8,50mm com 90°, a 3ª com 24mm com 90° a 4ª com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G- Retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1980mm(A) x 446mm(L) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 446mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia; Certidão de registro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica de profissional





	CREA; Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas; Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas; Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.		
2	<p>ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS Características: Medidas aproximadas com ALTURA: 1927 mm LARGURA: 800 mm PROFUNDIDADE: 400 mm Confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo, prateleiras e portas. A - Produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 380mm(L)x1840mm(A) em chapa de aço #26 (0,45mm) , lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 340mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 338mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em Ômega na horizontal e uma na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. E - Laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1900mm(A) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. F - Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A) x 797mm(L) x 350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm, com reforço Omega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 8,50mm com 90°, a 3ª com 24mm com 90° a 4ª com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G- Retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1900mm(A) x 446mm(L) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 800mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri</p>	UNIDADE	250



1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia; Certidão de registro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA; Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas; Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas; Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.

ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS P/ PASTAS SUSPENSAS Características: **Medidas aproximadas com ALTURA: 1362 mm LARGURA: 470 mm PROFUNDIDADE: 670 mm** Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #24 (0,60mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 20 pares de esferas de aço. Hastes para pastas suspensas (medida 485x30mm) em chapa de aço #20 (0,90mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn(Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de imersão a quente, reforçada pelo sistema de perfilamento em Ômega Cantoneiras de fixação traseira (medida 250mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa #20(0,90mm) revestida em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente, com 4 garras de fixação e 2 cantoneiras frontais (medida 245mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa #20(0,90mm) revestida em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente Reforço - Contém 6 reforços internos tipo "Ômega" com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 1271x93mm) em chapa # 24 (0,60mm) nas laterais do produto, sendo a 1ª dobra de 90° a 10mm, 2ª dobra de 90° a 20mm, 3ª dobra de 90° a 30mm, 4ª dobra de 90° a 20mm terminando com 10mm. Fixados verticalmente por sistema de ponteamto nas laterais do produto. Trava frontal horizontal tipo U (15x15x15mm) entre as 2(duas) primeiras gavetas em chapa #18 (1,20mm) Trava na base inferior frontal em chapa #20 (0,90mm), com 4 dobras sendo a 1ª de 90° a 10mm, a 2ª de 90° a 15mm, a 3ª de 90° a 45mm, a 4ª de 90° a 40mm e termina com 10mm. Trava na base inferior traseira em chapa #20 (0,90mm), em formato U com 2 dobras, a 1ª de 90° a 15mm, a 2ª de 90° a 45mm e termina com 15mm. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata de 3,5 x 10mm para fixação. Todas as chapas de aço utilizadas nesse produto seguem a especificação SAE 1008 Sistema de deslizamento das gavetas por trilhos, corrediça telescópica de abertura total, prolongamento no curso do comprimento nominal, deslizamento com esferas de aço. Peça única de montagem esquerda ou direita e trava fim de curso aberto que permite a retirada da gaveta, confeccionada em aço galvanizado na espessura de 1,20mm com 18 pares de esferas em cada lado Gavetas: A - Gavetas montáveis no sistema de dobras com travamento com utilizando cantoneiras traseiras com 250mm (A) em formato L 15x15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20(0,90mm) com 4 garras de fixação com travamento por encaixe a lateral Direita e Esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (A) com em formato L 15X15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20(0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré-definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, sendo as medidas externas da gaveta 300mm(A)x394mm(L)x553mm(P), fundo em chapa de aço #26 (0,45mm), hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em Ômega, frente das gavetas em chapa de aço #26 (0,45mm) fixados através de parafusos M4-10 em furação oblonga que possibilitam a regulagem precisa. B - Bordas laterais com 100mm de altura com a 1ª dobra em 90° a 95mm do

3

UNIDADE

250



<p>fundo e a 2ª dobra a 5mm da 1ª formando um reforço lateral para sustentação da gaveta, com 22 recortes a cada 25mm destinada a colocação de compressores tamanho Ofício(comprof). C - Porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita e esquerda. D Sistema de ventilação: possui furação para circulação de ar na parte superior direita de cada gaveta sendo 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos. E - Puxador estampado (embutido) em toda extensão superior da gaveta através de um sistema de dobras sendo, 1ª dobra de 45° com 25mm, 2ª dobra de 90° com 25mm 3ª dobra de 90° com 20mm terminando com 10mm na parte superior da gaveta na totalidade de sua largura com acabamento perfil em PVC na cor cinza cristal ou grafite. F - Reforço pelo sistema de perfilamento em Ômega, mantendo propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo. G - Reforço, gaveta, hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda ponto, conforme normas técnicas (AWSSAED8-9M), análise e teste de resistência através de ensaio de cisalhamento por tração. H - Fechadura cilíndrica do tipo Yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (L) x 1300mm(A) #18 (1,20mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn (Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de a imersão quente. ACABAMENTO Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia; Certidão de registro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA; Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas; Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas; Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.</p>		
4	UNIDADE	100



	<p>medindo 32x32mm com recorte central possibilitando encaixe nas colunas. Reforço em "X" lateral e fundo: 4 (quatro) "X" lateral na medida de 496mmx30mm e 1 "X" de Fundo na medida de 1150mmX30mm confeccionados em chapa de aço #20 (0,90mm).Acabamento: Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240°C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia; Certidão de registro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA; Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas; Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas; Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.</p>		
5	<p>ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS Características: Medidas aproximadas com ALTURA: 1950 mm LARGURA: 920 mm PROFUNDIDADE: 400 mm Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em volume único, chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 1950mm de altura por 920mm de largura com 400mm de profundidade. Prateleiras: em chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 30mm(A)x915mm(L)x 400mm(P), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Possui 1 reforço tipo "ômega" em cada prateleira na chapa # 26 (0,45mm), medindo 13mm x 49mm x 910mm com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10,5mm com 90°, 2ª com 13mm com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com 10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamto no fundo da prateleira. Colunas: 08 colunas bipartidas com fixação através de encaixe, confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm), sendo 4 unidades inferior com 1000mm de altura e 4 superiores com 1000mm de altura, dobra perfilada em "L" de 35x35 mm com conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 35 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, (formato patenteado). Acessórios: Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo, acompanham também 40 parafusos com porcas sextavadas zincadas de 1/4 x 1/2 e 4 sapatas em "L" com sustentação triangular, possibilitando um travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35 mm. Acabamento: Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas:</p>	UNIDADE	200



	<p>laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia; Certidão de registro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA; Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas; Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas; Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.</p>		
6	<p>ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE Características: Medidas aproximadas com ALTURA: 2000 mm LARGURA: 1000 mm PROFUNDIDADE: 445 mm Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel em chapa #18 (1,25 mm) e prateleiras, prateleira expositora, base, tampo e painel de acabamento em chapa #20 (0,90 mm). Constituída dois painéis internos de sustentação, cor azul escuro e acabamento exturizado, com espessura de 1,25 mm, altura de 2000 mm e largura de 445 mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm. Quatro prateleiras, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 930 mm de comprimento e 235 mm de profundidade com dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos), a dobra frontal devera ser dupla e ter aproximadamente 25 mm, a dobra traseira devera ser invertida com a funcionalidade de anteparo, a dobra invertida traseira devera conter em suas extremidades cortes inclinados e todo o seu perímetro dever conter uma dobra bainha (amassado) para evitar acidentes. Quatro prateleiras expositoras, cor cinza e acabamento texturizado, que possibilitam o encaixe inclinado das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe com parafusos, a dobra frontal deve proporcionar apoio ao material que será exposto na prateleira, a dobra traseira devera ser invertida com a funcionalidade de anteparo. Base retangular fechada, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 175 mm e tampo superior horizontal, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 70 mm. Dois antepeços laterais soldados a base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de quatro parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. Devem ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura. Os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. Os fixadores proporcionam maior estabilidade à estante. Nas laterais de cada composição de estantes as mesmas devem possuir painel de acabamento, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 1500 mm por 445 mm com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também fixação de painel sinalizador. O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, fixados a estes painéis através de oito parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos a lateral de sustentação por porca rebite, cada painel de acabamento deverá conter em sua seção transversal duas dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir o numero de cantos vivos e acidentes Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma</p>	UNIDADE	250



regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência a câmara úmida, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010 .

ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE Características: **Medidas aproximadas com ALTURA: 2000 mm LARGURA: 1000 mm PROFUNDIDADE: 580 mm** Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel em chapa #18 (1,25 mm) e prateleiras, base, tampo e painel de acabamento em chapa #20 (0,90 mm). Constituída dois painéis internos de sustentação, cor azul escuro e acabamento texturizado, com espessura de 1,25 mm, altura de 1980 mm e largura de 315 mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm. Três prateleiras, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 930 mm de comprimento e 235 mm de profundidade com dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Base retangular fechada, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 175 mm e tampo superior horizontal, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 70 mm. Dois anteparos laterais soldados a base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de quatro parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. Devem ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura. Os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. Os fixadores proporcionam maior estabilidade à estante. Nas laterais de cada composição de estantes as mesmas devem possuir painel de acabamento, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 1980 mm por 315 mm com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também fixação de painel sinalizador. O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, fixados a estes painéis através de oito parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos a lateral de sustentação por porca rebite, cada painel de acabamento deverá conter em sua seção transversal duas dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir o número de cantos vivos e acidentes Sistema de tratamento anti ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência a câmara úmida, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983;

UNIDADE 150



	<p>Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010 .</p>		
8	<p>ROUPEIRO DE AÇO COM 9 PORTAS Características: Medidas aproximadas com ALTURA: 1930 mm LARGURA: 1035 mm PROFUNDIDADE: 400 mm Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 3 vão com 9 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 2 complementos. Laterais: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90°, a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 400mm com 178° em curva. Retaguardas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobras, a 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. Prateleiras: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. Portas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 560mm(A) x292mm(L)x15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingüeta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo(superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão (dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale. Base: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampos em baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés. Pés: No modulo inicial acompanham 4 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de 16mm. Acessório: acompanham o produto um cabide de encaixe por vão. Montagem: Utilizando os módulos iniciais, permite montagem em série ilimitada através de parafusos 1/4 x 3/8 com lentilha para união dos módulos. Na utilização de módulos complementos a fábrica indica conjunto com 1 modulo inicial e no máximo 3 módulos complemento com as mesmas características do modulo inicial. Estrutura Confeccionada em chapa de aço laminada a frio # 26(0,45mm) e # 24(0,60mm). Utilizando chapas de aço laminada a frio na especificação SAE 1008. Acabamento Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C . Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. O licitante deverá</p>	UNIDADE	50



apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia; Certidão de registro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA; Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas; Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas; Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.

ROUPEIRO DE AÇO COM 12 PORTAS Características: **Medidas aproximadas com ALTURA: 1930 mm LARGURA: 1035 mm PROFUNDIDADE: 400 mm** Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 3 vão com 12 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 2 complementos. Laterais: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90°, a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 400mm com 178° em curva. Retaguardas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobras, a 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. Prateleiras: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)x340mm(L)x392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. Portas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 408mm(A) x292mm(L)x15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingüeta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão (dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale. Base: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas medidas 40mm(E)x340mm(L)x392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampos em baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés. Pés: No modulo inicial acompanham 4 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de 16mm. Acessório: acompanha o produto 1(um) cabide de encaixe por vão. Montagem: Utilizando os módulos iniciais, permite montagem em série ilimitada através de parafusos 1/4 x 3/8 com lentiha para união dos módulos. Na utilização de módulos complementos a fábrica indica conjunto com 1 modulo inicial e no máximo 3 módulos complemento com as

UNIDADE

50



	<p>mesmas características do modulo inicial. Estrutura Confeccionada em chapa de aço laminada a frio # 26(0,45mm) e # 24(0,60mm). Utilizando chapas de aço laminada a frio na especificação SAE 1008. Acabamento Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C . Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnicas em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia; Certidão de registro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA; Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas; Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas; Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.</p>		
10	<p>ARMARIO DE PAREDE EM AÇO 3 PORTAS Características: O armário tem Medidas aproximadas 1,05 m de largura e é uma ótima opção para guardar mantimentos e utensílios domésticos. É feito em aço com um exclusivo puxado em alumínio, dando mais elegância ao móvel, a pintura é eletrostática a pó garantindo mais beleza e durabilidade. Informações Técnicas: Acabamento: Pintura Acabamento da Porta: Pintura Acabamento da Prateleira: Pintura Altura: 55 cm Ambiente: Cozinha Complexidade da Montagem: Média: pode ser montado por mais de uma pessoa e/ou necessite de maior conhecimento para montagem Cor: Branco Cor Interna: Branco Cor Predominante: Branco Escala de Brilho: Semi-Brilho Escala de Brilho da Porta: Semi-Brilho Escala de Brilho da Prateleira: Semi-Brilho Estilo: Clássico Garantia do Fornecedor: 12 meses Itens Inclusos: Armário e Manual de Montagem Largura: 105 cm Linha ou Coleção: Luce Material da Porta: Aço Material da Prateleira: Aço Material do Puxador da Porta: Alumínio Material Principal: Aço Necessita Montagem: Sim Peso: 10,46 kg Peso Máximo por Prateleira: 5 kg Possui Gavetas: Não Possui Pés: Não Possui Portas: 03 Possui Prateleiras: 01 Profundidade: 28 cm Sapatas Niveladoras: Não Sistema de Montagem: Parafusos Suporta até (kg): 5 kg Tipo de Dobradiça/Corrediça da Porta: Aço Tipo de Porta: Bater Tipo de Puxador da Porta: Externo.</p>	UNIDADE	200
11	<p>MAPOTECA DE 10 GAVETAS Características: Medidas aproximadas com ALTURA: 1226 mm LARGURA: 1204 mm PROFUNDIDADE: 770 mm Para Mapas ou Projetos com formato até papel (A-1) na horizontal, sistema de travamento simultâneo das gavetas, deslizamento sobre carrinho telescópico de 1.10mm com 18 pares de roletes, fechadura cilíndrica tipo Yale, com chave em duplicatas, 01 puxadores em polietileno de alto impacto de sobrepôr personalizados centralizado em cada gaveta, 01(uma) porta etiqueta estampada em cada gaveta do lado esquerdo, confeccionado em chapa de aço mista # 22 (0,75mm) e # 24(0,60), medindo 1220mm(A)X1204mm(L)X770mm(P) Produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvida com tecnologia de estampagem e travamento por encaixe dispensando a utilização de parafusos. Travas tipo U - 4 travas confeccionadas em chapa de aço #20 (0,90mm) na medida de 1186mm(L) x 122mm(A) formada por uma travessa central de 1144mm(L) x 90mm(A) e 2 travas tipo U 20x20x20 com sistema travas invertidas para travamento nas laterais. Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através</p>	UNIDADE	25



um processo de prensa de baixa pressão medindo 1204mm(L)x770mm(P)x25mm(E). Sistema de deslizamento das gavetas por trilhas de correção telescópica de abertura total com prolongamento no curso do comprimento nominal e deslizamento por esferas de aço. Peça única de montagem esquerda ou direita com trava fim de curso aberto que permite a retirada da gaveta, confeccionada em aço galvanizado na espessura de 1,10mm com 10 pares de esferas em cada lado. Gavetas montáveis confeccionadas em chapa de aço #24(0,60mm) no sistema de dobras com travamento por parafusos M4-10 utilizados também para fixação da frente ao corpo da gaveta, sendo as medidas das frentes 93mm(A) x 1132mm(L) x 14,1mm(E), medidas externas do corpo gaveta, sendo as medidas das frentes 93mm(A) x 1132mm(L) x 14,1mm(E), medidas externas do corpo gaveta sem as fretes 74mm(A) X 1107mm (L) X 671mm (P), fundo em chapa de aço #24 (0,60mm), fixados através de parafusos M4-10 porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida55mmx32mm) com abertura em sentido vertical nas extremidades direita e esquerda. Puxador cilíndrico: confeccionado em poliestireno nas extremidades(bases) com tubo cilíndrico em alumínio(no manuseio), proporcionando maior resistência e durabilidade, medida de 210mm(L) x 32mm(P), fixado a gaveta por parafusos zincados 3/5 x 13 cabeça flangeada. Reforço: 06 (Seis) reforços no sistema de perfilamento em ômega com 4 dobras sendo a 1ª a 90mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90° e 4ª a 30mm com 90° e termina com 9mm, fixados a lateral pelo sistema de solda a ponto reforçado a estrutura da mapoteca. fechadura cilíndrica do tipo yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (L) x 1300mm(A) #18 (1,20mm) revertida com uma camada de liga Al-Zn (Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de imersão a quente. Pés: confeccionados em tubos 60mm(L) x 60mm(P) x 95mm(A) com ponteira plástica 60x60mm acoplada por encaixe, fixado mediante utilização de parafuso M4 x 10 CAB CHATA PHS. Trilhos telescópicos acoplados ao corpo e as gavetas por garras invertidas, confeccionados em chapa de 1,10mm de espessura com 18 pares de roletes esféricos em cada lado, gavetas em chapa # 24 (0,60mm) medindo 67mm(A) x 1107mm(L) x 671mm(P) com capacidade de 35 kg por gaveta. Acabamento: Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. O licitante deverá apresentar no cadastro de sua proposta a seguinte documentação técnica em nome do fabricante dos produtos para garantir todas as características solicitadas: laudo comprovando que o mobiliário ofertado atende norma regulamentadora NR 17 (ergonomia), emitido por Ergonomia, Médico do trabalho, Engenheiro de segurança do trabalho ou outro profissional habilitado, conforme norma regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da norma o produto atende, contendo descrição técnica do produto, código do produto do fabricante, conforme catálogo/folder; declaração de garantia para os produtos ofertados, emitida pelo fabricante do produto e licitante de no mínimo 05 anos, contra defeitos de fabricação; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia; Certidão de registro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA; Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas; Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas; Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.

12

ESTANTE EM AÇO COM 3 PRATELEIRAS 18 LTS Características: Estante em Aço com 3 prateleiras 18 Lts (Guarda Tudo) Composto por 3 prateleiras, sendo as prateleiras em perfil de aço trefilado 1/4" na cor branca, com inclinação de 17º aproximadamente. Estrutura em tubo redondo 7/8" na cor branca, com rodízios para facilitar o seu deslocamento nas salas, medindo 1,10 de comprimento x0,58 de largura x 1,30 de altura. Composta por 9 caixas tipo gaveta injetada em

UNIDADE

100



	polipropileno colorida de alta resistência, são altamente resistentes a impacto, empilháveis, encaixáveis e duráveis, composta de 4 guias, duas de cada lado, permitindo o encaixe em prateleiras e também com a função de melhor empilhamento, são próprias para transportar e armazenar produtos, com segurança e certeza de que esses produtos chegarão ao destino, intactos, exatamente como foram expedidos. Capacidade das caixas: 18 litros. Medidas das caixas 520x220x170mm.		
13	MESA PADRÃO INOX - Aço inox AISI 430 #22 (0,8mm), pé com regulagem, estrado reforçado, prateleira soldada. MEDIDAS: 1,10 X 0,70 X 0,90	UNIDADE	100
14	MESA PADRÃO INOX - Aço inox AISI 430 #22 (0,8mm), pé com regulagem, estrado reforçado, prateleira soldada. MEDIDAS: 1,40 X 0,70 X 0,90	UNIDADE	100
15	MESA PADRÃO INOX - Aço inox AISI 430 #22 (0,8mm), pé com regulagem, estrado reforçado, prateleira soldada. MEDIDAS: 1,90 X 0,70 X 0,90	UNIDADE	100
16	MESA PADRÃO INOX - Aço inox AISI 430 #22 (0,8mm), pé com regulagem, estrado reforçado, prateleira soldada. MEDIDAS: 2,90 X 0,70 X 0,90	UNIDADE	50
17	MESA PRATELEIRA DUPLA INOX - Aço inox AISI 430 #22 (0,8mm), prateleira soldada e reforçada, pé com regulagem em nylon, estrado duplo. MEDIDAS: 1,10 X 0,70 X 0,90	UNIDADE	70
18	MESA PRATELEIRA DUPLA INOX - Aço inox AISI 430 #22 (0,8mm), prateleira soldada e reforçada, pé com regulagem em nylon, estrado duplo. MEDIDAS: 1,40 X 0,70 X 0,90	UNIDADE	70
19	MESA PRATELEIRA DUPLA INOX - Aço inox AISI 430 #22 (0,8mm), prateleira soldada e reforçada, pé com regulagem em nylon, estrado duplo. MEDIDAS: 1,90 X 0,70 X 0,90	UNIDADE	90
20	PRATELEIRA AÉREO INOX - Aço inox AISI 430 #22 (0,8mm), sapatas de regulagem (nylon), prateleiras soldadas e reforçadas, acabamento escovado. MEDIDAS: 1,15 X 0,32 X 0,1,60	UNIDADE	70
21	ESTANTE 4 PLANOS INOX - Aço inox AISI 430 #22 (0,8mm), acabamento escovado. MEDIDAS: 1M X 0,40	UNIDADE	90
22	CARRINHO DE TRANSPORTE Capacidade 30KG de Carga Distribuída -- 02 Rodizio C/Trava/02 Rodizio S/Trava, Acabamento Escovado Produto em Aço Inox,	UNIDADE	20

8. DO ORÇAMENTO SIGILOSO:

8.1. Solicitamos que o valor máximo proposto pela administração para execução total do objeto, bem como os unitários, seja mantido em sigilo até o fim da fase de lances do processo, nos termos do Art. 24 da Lei nº 14.133/21, com vistas a obter a melhor proposta para a administração, assim, o valor se tornará



público apenas e imediatamente após o encerramento da fase de lances, sem prejuízo da divulgação do detalhamento dos quantitativos e das demais informações necessárias para a elaboração das propostas.



8.2. Com vistas a fazer com que as empresas não utilizem o orçamento estimado como parâmetro para elaborar suas propostas e, assim, busquem preços competitivos e dentro de sua capacidade operacional e financeira, vez que, comumente em licitações, as empresas balizam seus valores pelo da administração e sequer buscam o real valor de mercado para a execução do objeto;

8.3. Tal fato não é incomum, invariavelmente, alguns participantes de processos de licitação simplesmente se baseiam no valor estimado da administração e aplicam descontos sucessivos na fase de lances sem sequer realizar cálculos básicos para a execução do objeto, especialmente empresas que possuem diversas atividades econômicas e não são especializadas em nem uma dessas atividades, participando de processos licitatórios sem o devido estudo dos custos envolvidos.

8.4. Relatando que o estudo detalhado do objeto para ofertar de preço praticável requer custos as licitantes e, por vezes, as licitantes que arcam com tais custos acabam prejudicadas por outras que sequer o fizeram, seja por não estarem dispostos a arcar com as despesas ou por incapacidade técnica, ocasionando, desde logo, desequilíbrio no certame, além de contribuir para a quebra da isonomia, mesmo que de forma indireta.

8.5. Ocorrendo o não estudo adequado, as propostas apresentadas e possivelmente vencedoras não refletirão a realidade econômica, acarretando dificuldades na execução do objeto, obviamente o proponente poderá ser penalizado, todavia, a eventual penalidade não implicará na redução do prejuízo administrativo com a quebra contratual e convocação das empresas subsequentes, que, por sua vez, sequer possuirão obrigação de aceitar caso as propostas estejam vencidas.

8.6. Logo, em objetos que envolvam serviços, obras ou produtos por períodos próximos ou superiores a 12 (doze) meses, conforme o caso. O orçamento sendo sigiloso, obriga as licitantes a efetivamente analisarem sua estrutura de custos para daí elaborarem suas propostas, assim, esperasse, a apresentação de propostas mais realistas economicamente.

8.7. Outrossim, mesmo antes da expressa previsão legal da Lei nº 14.133/21, há inúmeros acórdãos do TCU neste sentido, aos quais podemos citar: Acórdão nº 394/2009 – Plenário – TCU, Acórdão nº 1513/2013 – Plenário – TCU, Acórdão nº 2816/2009 – Plenário – TCU, Acórdão nº 5263/2009 – Segunda Câmara – TCU, Acórdão nº 2080/2012 – Plenário – TCU, Acórdão nº 2150/2015 – Plenário – TCU.

8.8. Face ao exposto, o valor máximo proposto foi obtido após pesquisa de no banco de preços, que serão regularmente divulgadas, através de todos os portais, após a fase de lances do processo licitatório,



sem prejuízo dos quantitativos e das demais informações necessárias para a elaboração das propostas e, ainda, sem prejuízo ao disposto no inciso I do art. 24 da Lei nº 14.133/21.

9. JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO:

9.1. Os itens que compõem este Estudo Preliminar serão analisados e depois licitados em LOTES para dar maior respaldo, garantia e competitividade ao licitante;

9.2. A licitação a ser realizada fruto deste estudo técnico preliminar, visa atender as necessidades do Fundo Municipal de Educação – SEMED.

9.3. A escolha da modalidade Pregão Eletrônico – SRP, se justifica pela necessidade de atendimento a diversas unidades administrativas, o que implicará em empenhos e entregas parceladas. Esta modalidade também facilita o trabalho de planejamento orçamentário, possibilitando melhor aplicabilidade dos recursos ao longo do exercício.

10. DEMONSTRAÇÃO DO ALINHAMENTO ENTRE A CONTRATAÇÃO E O PLANEJAMENTO:

10.1. As quantidades informadas no Documento de formalização da demanda-DFD, serão suficientes para atender as necessidades das unidades administrativas da Secretaria Municipal de Educação.

11. RESULTADOS PRETENDIDOS:

11.1. Com a aquisição dos bens que constam neste Estudo técnico Preliminar – ETP, a Secretaria Municipal de Educação tem o objetivo de:

- I. Consolidar a estrutura física capaz de atender inicialmente as unidades escolares;
- II. Proporcionar as condições mínimas para o início das atividades escolares;

11.2. Proporcionar melhores acomodações aos alunos, professores e demais servidores da comunidade escolar, proporcionando assim a elevação do nível de qualidade dos serviços educacionais prestados pela rede municipal de ensino.

11.3. Destaca-se que a aquisição almejada sendo realizada por pregão eletrônico - SRP, por LOTE, proporcionará uma maior economicidade para a Secretaria Municipal de Educação, uma vez que possibilitará a participação de um maior número de potenciais fornecedores fazendo com o que haja uma maior disputa pelos lotes e conseqüentemente os valores serão menores. Outro fato é que a utilização do sistema de registro de preços permitirá a compra de forma parcelada o que não ocupará o espaço do almoxarifado da SEMED e nem mesmo haverá um dispêndio de recursos em momento anterior a sua



realização, recursos esses que poderão ser investidos em outras ações da Secretaria Municipal de Educação.

12. DECLARAÇÃO DA VIABILIDADE OU NÃO DA CONTRATAÇÃO:

12.1. Esta equipe de planejamento declara VIÁVEL esta contratação com base neste Estudo Técnico Preliminar, consoante os incisos I, IV, VI, VIII e XIII, do § 1º do art. 18 da Lei nº 14.133/2021.



13. EQUIPE DE PLANEJAMENTO:

SAMUEL PEDREIRA DE JESUS

Gestor de Coordenação de Apoio ao Estudante
Portaria nº 005/2022-SEMED/GS

TIAGO CORDEIRO

Gestor de Diretoria Administrativo Financeiro
Portaria nº 119/2023 - GP

PEDRO RANIELE LIMA DOS SANTOS

Gestor de Setor de Bens e Patrimônio Público
PORTARIA nº360/2019 - GP