Compras BR
Portal de Licitações

Pregão Eletrônico

Dados do Processo

Nº Processo	Responsável
1009/2026	Prefeitura Municipal de Ivinhema - MS

Objeto

(INTENÇÃO REGISTRO DE PREÇO)Contratação de empresa especializada para a formação de Sistema de Registro de Preços (SRP) visando a futura e eventual aquisição de bens permanentes (mobiliários em geral e mobiliários escolares), de forma parcelada, para atendimento das necessidades estruturais da Prefeitura Municipal de Ivinhema/MS, suas Secretarias e Fundos municipais, conforme as especificações, quantitativos e exigências técnicas detalhadas neste documento.

Dados Gerais

Situação	Inicio Envio Propostas	Fim Envio Propostas	Pregoeiro
Aguardando Abertura	04/11/2026 - 09:00	16/11/2026 - 08:50	Elizabete Adolfo Machado
Modo de Disputa	**Exibir Valor de Referência**	**Amparo legal**	
Valor Unitário	Não	Lei 14.133/2021, Art. 28, I	
Tipo	**Inversão de Fase**	**Recurso Federal**	**Benefícios Selecionados**
Menor Preço	Não	Não	Nenhum

Listagem de Lotes/Itens

Lote	Item	Descrição	Un	Qtd	Unitário (R$)	Total (R$)
LOTE 001	Item 001	Conjunto Escolar Tamanho 03: Indicado para alunos com estatura entre 1,19m e 1,42m de altura, em conformidade com a norma brasileira ABNT 14006. Mesa com tampo em polímero ABS (acrilonitrila butadieno estireno), na cor amarela, com dimensões acabadas de 608mm (largura), 475mm (comprimento), 33mm (altura) e 4,15mm (espessura). A superfície é texturizada, com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que conferem resistência mecânica ao tampo. O tampo possui um corte côncavo na borda frontal, onde o aluno se posiciona ao sentar-se, com formato de um arco de 475mm de comprimento em uma circunferência de raio 1200mm. Superfície superior dotada de uma cavidade para porta lápis de dimensões 160x20x10mm, um porta borracha de 50x40x10mm e um porta-copo com diâmetro de 75 mm e profundidade de 10 mm. Possui cantos arredondados, em formato de um quadrante de um círculo com raio de 35mm, e raio da borda de contato com o usuário de 10mm. O tampo é fixado à estrutura através de 6 parafusos 4,5 x40mm plastic flangeado fenda philips, fabricados em aço SAE 1015 com acabamento zincado branco e rosca auto cortante. Estrutura da mesa composta de montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); travessa unindo dois pontos da travessa "C" dando sustentação ao tampo confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular 20 mm x 30 mm, em chapa 18 (1,2 mm); pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Porta-livros em polipropileno puro injetado na cor cinza. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor amarela. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 MM, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Partes metálicas com tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. Produto certificado pelo INMETRO. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - NBR 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual e laudos abaixo. - Ensaio para verificação do brilho da superfície do tampo da mesa conforme o	UNIDADE	50	Sigiloso	Sigiloso

Compras BR
Portal de Licitações

		subitem 4.3.12 (A) da norma NBR 14006:2008. - Ensaio para verificação da dureza da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (B) da norma NBR 14006:2008. - Ensaio para verificação da resistência ao impacto da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (C) da norma NBR 14006:2008. - Ensaio de resistência à abrasão da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (D) da norma NBR 14006:2008. - Ensaio de resistência à manchas da superfície do tampo conforme o subitem 4.3.12 (F) da norma NBR 14006:2008 (resistente a água, detergente doméstico, óleo vegetal, café, chá, leite, vinagre, suco de uva, etanol, catchup, batom vermelho, lápis de cera preto, mostarda, sabão doméstico, corantes, tinta de caneta e tinta de pincel.). - NBR NM 300:2004 - segurança de brinquedos - Parte 1: propriedades gerais, mecânicas e físicas. - NBR 10443:2023 - tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensaio. - NBR 11003:2023 - tintas - determinação da aderência. - NBR 17088:2023 - corrosão por exposição à névoa salina - métodos de ensaio. - NBR 8094:1983 - material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à névoa salina. - NBR ISO 4628:2022 - tintas e vernizes - avaliação da degradação de revestimento - designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: avaliação do grau de enferrujamento. - NBR 5841:2015 - determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. - NBR 11888:2008 - bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e aço de baixa liga e alta resistência -requisitos gerais. - NBR 8261:2010 - tubos de aço-carbono, formado a frio, com e sem solda, de seção circular, quadrada ou retangular para usos estruturais.				
LOTE 002	Item 002	Conjunto Escolar Tamanho 04: Indicado para alunos com estatura entre 1,33m e 1,59m de altura, em conformidade com a norma brasileira ABNT 14006. Mesa com tampo em polímero ABS (acrilonitrila butadieno estireno), na cor vermelha, com dimensões acabadas de 608mm (largura), 475mm (comprimento), 33mm (altura) e 4,15mm (espessura). A superfície é texturizada, com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que conferem resistência mecânica ao tampo. O tampo possui um corte côncavo na borda frontal, onde o aluno se posiciona ao sentar-se, com formato de um arco de 475mm de comprimento em uma circunferência de raio 1200mm. Superfície superior é dotada de uma cavidade para porta lápis de dimensões 160x20x10mm, um porta borracha de 50x40x10mm e um porta-copo com diâmetro de 75 mm e profundidade de 10 mm. Possui cantos arredondados, em formato de um quadrante de um círculo com raio de 35mm, e raio da borda de contato com o usuário de 10mm. O tampo é fixado à estrutura através de 6 parafusos 4,5 x40mm plastic flangeado fenda philips, fabricados em aço SAE 1015 com acabamento zincado branco e rosca auto cortante. Estrutura da mesa composta de montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); travessa unindo dois pontos da travessa "C" dando sustentação ao tampo confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular 20 mm x 30 mm, em chapa 18 (1,2 mm); pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Porta-livros em polipropileno puro injetado na cor cinza. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor vermelha. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm,em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Partes metálicas com tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. Produto certificado pelo INMETRO. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - NBR 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual e laudos abaixo. - Ensaio para verificação do brilho da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (A) da norma NBR 14006: 2008. - Ensaio para verificação da dureza da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (B) da norma NBR 14006: 2008. - Ensaio para verificação da resistência ao impacto da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (C) da norma NBR 14006:2008. -Ensaio de resistência à abrasão da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (D) da norma NBR 14006:2008. - Ensaio de resistência à manchas da superfície do tampo conforme o subitem 4.3.12 (F) da norma NBR 14006:2008 (resistente a água, detergente doméstico, óleo vegetal, café, chá, leite, vinagre, suco de uva, etanol, catchup,	UNIDADE	100	Sigiloso	Sigiloso

Compras BR
Portal de Licitações

		batom vermelho, lápis de cera preto, mostarda, sabão doméstico, corantes, tinta de caneta e tinta de pincel.). - NBR NM 300:2004 - segurança de brinquedos - Parte 1: propriedades gerais, mecânicas e físicas. - NBR 10443:2023 - tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensaio. - NBR 11003:2023 - tintas - determinação da aderência. - NBR 17088:2023 - corrosão por exposição à névoa salina - métodos de ensaio. - NBR 8094:1983 - material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à névoa salina. - NBR ISO 4628:2022 - tintas e vernizes - avaliação da degradação de revestimento - designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: avaliação do grau de enferrujamento. - NBR 5841:2015 - determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. - NBR 11888:2008 - bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e aço de baixa liga e alta resistência - requisitos gerais. - NBR 8261:2010 - tubos de aço-carbono, formado a frio, com e sem solda, de seção circular, quadrada ou retangular para usos estruturais.					
LOTE 003	Item 003	Conjunto Escolar Tamanho 06: Indicado para alunos com estatura entre 1,59 e 1,88m de altura, em conformidade com a norma brasileira ABNT 14006. Mesa com tampo em polímero ABS (acrilonitrila butadieno estireno), na cor azul, com dimensões acabadas de 608mm (largura), 475mm (comprimento), 33mm (altura) e 4,15mm (espessura). A superfície é texturizada, com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que conferem resistência mecânica ao tampo. o tampo possui um corte côncavo na borda frontal, onde o aluno se posiciona ao sentar-se, com formato de um arco de 475mm de comprimento em uma circunferência de raio 1200mm. Superfície superior é dotada de uma cavidade para porta lápis de dimensões 160x20x10mm, um porta borracha de 50x40x10mm e um porta-copo com diâmetro de 75 mm e profundidade de 10 mm. Possui cantos arredondados, em formato de um quadrante de um círculo com raio de 35mm, e raio da borda de contato com o usuário de 10mm. O tampo é fixado à estrutura através de 6 parafusos 4,5 x40mm plastic flangeado fenda philips, fabricados em aço SAE 1015 com acabamento zincado branco e rosca auto cortante. Estrutura da mesa composta de montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); travessa unindo dois pontos da travessa "C" dando sustentação ao tampo confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular 20 mm x 30 mm, em chapa 18 (1,2 mm); pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Porta-livros em polipropileno puro injetado na cor cinza. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor azul. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Partes metálicas com tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. Produto certificado pelo INMETRO. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - NBR 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual e laudos abaixo. - Ensaio para verificação do brilho da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (A) da norma NBR 14006:2008. - Ensaio para verificação da dureza da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (B) da norma NBR 14006:2008. - Ensaio para verificação da resistência ao impacto da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (C) da norma NBR 14006:2008. - Ensaio de resistência à abrasão da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (D) da norma NBR 14006:2008. - Ensaio de resistência à manchas da superfície do tampo conforme o subitem 4.3.12 (F) da norma NBR 14006:2008 (resistente a água, detergente doméstico, óleo vegetal, café, chá, leite, vinagre, suco de uva, etanol, catchup, batom vermelho, lápis de cera preto, mostarda, sabão doméstico, corantes, tinta de caneta e tinta de pincel.). - NBR NM 300:2004 - segurança de brinquedos - Parte 1: propriedades gerais, mecânicas e físicas. - NBR 10443:2023 - tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensaio. - NBR 11003:2023 - tintas - determinação da aderência. - NBR 17088:2023 - corrosão por exposição à névoa salina - métodos de ensaio. - NBR 8094:1983 - material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à névoa salina. - NBR ISO 4628:2022 - tintas e vernizes - avaliação da degradação de revestimento - designação da quantidade e tamanho dos defeitos	UNIDADE	200	Sigiloso	Sigiloso

Compras BR
Portal de Licitações

		e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: avaliação do grau de enferrujamento. - NBR 5841:2015 - determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. - NBR 11888:2008 - bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e aço de baixa liga e alta resistência - requisitos gerais. - NBR 8261:2010 - tubos de aço-carbono, formado a frio, com e sem solda, de seção circular, quadrada ou retangular para usos estruturais.				
LOTE 004	Item 004	Conjunto Refeitório Fundamental Empilhável: Conjunto para refeitório composto de 1 mesa e 2 bancos. Mesa com tampo em MDF 18 mm. Revestido de laminado melamínico cor branca medindo 1,85 x 0,60m x 0,76cm de altura, com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor. Estrutura em tubo 40/20 x 1,2 mm. Com pintura eletrostática a pó epóxi cor preta, com sapatas em polipropileno cor preta. Bancos com assentos em MDF 18 mm revestidos em laminado melamínico cor branca com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor medindo 1,85 x 0,30m x 0,46 cm de altura, montado sobre estrutura em tubo de aço 40/20 x 1,2 mm com pintura eletrostática a pó com tratamento de superfície anticorrosão, com pintura eletrostática a pó em poliéster cor preta com sapatas em polipropileno cor preta. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo.O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,30 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não- revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 3.000 (três mil) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.	UNIDADE	10	Sigiloso	Sigiloso
		Conjunto Refeitório Infantil Empilhável: Conjunto para refeitório composto de 1 mesa e 2 bancos. Mesa com tampo em MDF 18 mm. Revestido de laminado melamínico cor branca medindo 1,85 x0,60m x0,60cm de altura, com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor. Estrutura em tubo 40/20 x 1,2 mm. Com pintura eletrostática a pó epóxi cor preta, com sapatas em polipropileno cor preta. Bancos com assentos em MDF 18 mm revestidos em laminado melamínico cor branca com bordas arredondadas com aplicação de seladora incolor medindo 1,85x0, 30xmx0,34xm de altura, montado sobre estrutura em tubo de aço 40/20 x 1,2 mm com pintura eletrostática a pó epóxi / poliéster com tratamento de superfície anticorrosão, com pintura eletrostática a pó em poliéster e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo cor preta com sapatas em polipropileno cor preta. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com				

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 005	Item 005	pintura eletrostática a pó epóxi / poliéster e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo.O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi /poliéster, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovaçãode massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,30 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não- revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 3.000 (três mil) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.	UNIDADE	30	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 006	Item 006	Armário Cartolina com 2 Portas c/ 10 Lugares:Confeccionado com estrutura base em tubo industrial 30 x 20 x 1,50mm SAE 1005 /1020, soldados por processo de solda mig de alta fusão, com tratamento de superfície anti corrosão, com pintura eletrostática a pó em poliéster cor cinza, com corpo e prateleiras confeccionados em mdf 15 mm dupla face, com fita de borda cor cinza, medidas totais aproximadas: 1150mm de altura x 860 mm de largura x 580 mm de profundidade, equipado com rodinhas de silicone de 1,5 pol. com suporte giratório galvanizado com sistema de freios Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,30 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed. 1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO	UNIDADE	3	Sigiloso	Sigiloso

Compras BR
Portal de Licitações

		de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não- revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 3.000 (Três mil) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.				
		Conjunto Mesa Professor Com Cadeira: Confeccionado em estrutura em tubo industrial 50/30 x 1,50 mm com pés horizontais em tubo industrial de 1.1/2 x 1,50mm, soldados por processo de solda mig de alta fusão, com tratamento de superfície anti corrosão, com pintura eletrostática a pó em poliéster cor cinza claro. Tampo em MDF de 18 mm com revestimento em laminado melaminico cor cinza cristal com perfil de bordas tipo T de 3 mm com fixador de alta resistência, na cor a definir pela adm. fixados através de parafusos flangeados e brocantes, tampo com medida: 1200 mm x 650 mm x 750 mm de altura, com ponteiras de acabamento em polímero na na estrutura na parte inferior do tampo com encaixe interno cor a definir pela adm. e sapatas na estrutura na parte frontal em polímero injetado na cor a definir pela adm. Todas as ponteiras sapatas da carteira fixados através de arrebites de repuxo em alumínio. Cadeira confeccionado em tubo industrial 7/8 X 1,20 mm com pintura eletrostática em poliéster cor cinza claro com assento e encosto anatômico modelo escolar em polímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente cor a definir pela adm. com altura do assento de 460 mm com fixação através de arrebites de repuxo em alumínio e sapatas modelo bucha com pino em polímero injetado na mesma cor do assento. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo.O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:- Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,30 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não- revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 3.000 (Três mil) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao				

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 007	Item 007	equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero, e Teste de Qualidade de Colorimetria do Polímero com no mínimo 5.000 (Cinco mil) horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G154:23, em nome da fabricante, constando em seus resultados que não obtiveram alterações de coloração significativas para a amostra e não foram também observadas fissuras, trincas ou outros indícios de degradação/ fragilização nos corpos de prova da amostra analisada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,30 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não- revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 3.000 (Três mil) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628: 2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero, e Teste de Qualidade de Colorimetria do Polímero com no mínimo 5.000 (Cinco mil) horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G154:23, em nome da fabricante, constando em seus resultados que não obtiveram alterações de coloração significativas para a amostra e não foram também observadas fissuras, trincas ou outros indícios de degradação/ fragilização nos corpos de prova da amostra analisada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.	UNIDADE	30	Sigiloso	Sigiloso
		Conjunto Coletivo Papinha de 5 lugares: Conjunto coletivo de alimentação confeccionado com estrutura em tubo 50/30 X 1,20 mm chapa 18 com 04 pés confeccionados em tubo 50/30 X 1,20 mm chapa 18, com reforço do requadro, contendo em toda sua extensão inferior suporte de sustentação dos assentos, reforçados em tubo 40/20 x 1,20 chapa 18, fixados ao requadro superior com travamento e reforço, 04 pés com sapatas antiderrapantes em polímero cor preta, tampo em mdf 18mm cores a definir pela adm, bordas envernizadas e cantos arredondados com recortes moldados para acoplar os assentos com bordas lisas sem quinas, arredondadas abauladas, medindo 1,95 x 0,80 x 0,94 (Comp. X Larg. X Alt.) com 05 assentos anatômicos em plástico rotomoldado virgem com apoio antiderrapante e cinto de segurança para as crianças, medindo no mínimo: 40 cm de profundidade, 35 cm de largura e 38 cm de altura com suporte de apoio superior em rotomoldado virgem com apoio antiderrapante e cinto de segurança para as crianças,					

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 008	Item 008	medindo no mínimo: 40 cm de profundidade, 35 cm de largura e 38 cm de altura com suporte de apoio superior em rotomoldado. Todas as partes metálicas com tratamento de superfície anticorrosão / antiferrugem, com pintura eletrostática a pó em poliéster cores a escolher, e selada em estufa de alta temperatura para maior resistência ao tempo.O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Aderência com Fita referente a tinta utilizada no processo de pintura eletrostática a pó epóxi, utilizando o método de ensaio conforme a norma ABNT NBR 11003, ed. 2009, em nome da fabricante, onde a amostra utilizada alcançou uma classificação de aderência com resultado de Y0/X0, que significa que não há nenhum destacamento de tinta, emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a norma ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de análise química da liga de aço carbono COPANT 1005 e 1020 conforme a norma ABNT NBR NM 87, ed. 2000, em nome da fabricante, onde as amostras utilizadas atendem a especificação da análise, constando a composição química, referente a qualidade do aço carbono, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação da determinação da espessura de película de tinta seca sobre superfícies rugosas, por processo de pintura eletrostática a pó epóxi, onde as amostras utilizadas em sua medição, atingiram uma média mínima de 88,0, em nome do fabricante conforme a norma ABNT NBR 10443, ed. 2008 emitido pelo laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Comprovação de massa de Fosfatização, através do fosfato de zinco ou fosfato de ferro, por tratamento de superfície anticorrosão e preparação para pintura, em nome da fabricante, onde a amostra da matéria prima utilizada atingiram uma média mínima de 2,30 (g/m2), conforme a norma ABNT NBR 9209, ed.1986, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com sistema de qualidade conforme ISO 9001. - Relatório de Ensaio de Teste de Qualidade de Material Metálico Revestido e não- revestido - Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada, através de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8095:2015 referente a qualidade da pintura utilizada na fabricação com no mínimo 3.000 (Três mil) horas de exposição, com resultado do grau de enferrujamento de Ri0 = (0 % de área enferrujada), (resultado que comprova que não há corrosão na superfície pintada) conforme norma NBR ISO 4628: 2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência, e Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de grau de empolamento d0 / t0 = (isento de bolhas) (resultado que comprova que não há empolamento das superfícies pintadas) conforme norma NBR 5841:2015, garantindo maior resistência e durabilidade ao equipamento, em nome do fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Relatórios de Ensaio de Teste de Qualidade de Envelhecimento Acelerado do Polímero, e Teste de Qualidade de Colorimetria do Polímero com no mínimo 5.000 (Cinco mil) horas de envelhecimento acelerado, conforme norma ASTM G154:23, em nome da fabricante, constando em seus resultados que não obtiveram alterações de coloração significativas para a amostra e não foram também observadas fissuras, trincas ou outros indícios de degradação/ fragilização nos corpos de prova da amostra analisada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO / IEC 17025. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.	UNIDADE	15	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 009	Item 009	Trocador de Fraldas: Trocador dobrável, com pés desmontável, tampo do trocador almofadado com proteção lateral na cor bege, composição têxtil 100% PVC, estrutura em aço na cor branco. Peso do produto +/- 5,1 Kg. Dimensões Aberto: 95 cm Altura x 47 cm Largura x 80 cm Comprimento	UNIDADE	25	Sigiloso	Sigiloso
		Armário Alto: Tampo, laterais, prateleiras, fundo e portas confeccionados em MDP BP (15mm) (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 de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45 mm) de espessura. Tampo medindo 15mm(E)x792mm(L)x 410mm (P). Laterais medindo 1530mm(A) x 386mm(P) x 15mm(E). Duas retaguardas fixadas no fundo pra parede do armário através de perfil "H" confeccionada em MDF (9mm) (Fibras de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol), fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1540mm(A) x 381mm(L) x 9mm (E). Prateleiras Superior e Inferior medindo 758mm(L) x 335mm (P) x 15mm(E). Prateleira Central medindo 758mm(L) x 369mm (P) x 15mm (E). Fundo medindo 790mm(L) x 410mm(P) x 15mm (E) com furação para instalação de pinos pivotantes utilizados pelas portas. Duas portas medindo 1524mm(A) x 384mm(L) x 15mm(E), sem dobradiças, com articulação pivotante na parte superior e inferior mediante a trava aço, pino dobradiça arruelado				

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 010	Item 010	e bucha de nylon com encaixe em furação para travamento na parte inferior do tampo e encaixe na parte superior da porta , fixada na parte superior do fundo pelo pino arruelado, sem a necessidade de ajustes ou regulagens. Fechadura cilíndrica Tipo Yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) tipo alça, medindo 96mm de furo a furo. Pés: Tipo sextavado com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de alto Impacto) com regulagem que permite o ajuste quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, sendo fixado através de suporte fixação em aço. Dimensões: Altura 1586 mm, Largura 792mm, Profundidade 410mm. Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.	UNIDADE	24	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 011	Item 011	Armário Baixo: Tampo, laterais, prateleira, fundo e portas confeccionados em MDP BP (15mm) (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 de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45 mm) de espessura. Tampo medindo 15mm (E) x 792mm(L) x 410mm(P) Laterais medindo 666mm (A) x 386mm (P) x 15mm (E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura Com 2 retaguardas fixadas no fundo pra parede do armário através de perfil "H" confeccionada em MDF (9mm) (Fibras de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol), fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 676mm(A) x 381mm(L) x 9mm(E). Prateleira central medindo 758mm (L) x 369mm (P) x 15mm (E). Fundo medindo 790mm(L) x 410mm(P) x 15mm(E) com furação para instalação de pinos pivotantes utilizados pelas portas. Duas portas medindo 560mm(A) x 384mm (L) x 15mm(E), sem dobradiças, com articulação pivotante na parte superior e inferior mediante a trava aço, pino dobradiça arruelado e bucha de nylon com encaixe em furação para travamento na parte inferior do tampo e encaixe na parte superior da porta , fixada na parte superior do fundo pelo pino arruelado, sem a necessidade de ajustes ou regulagens. Fechadura cilíndrica Tipo Yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) tipo alça, medindo 96mm de furo a furo. Pés: Tipo sextavado com espessura de (5mm) de polietileno com regulagem que permite o ajuste quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, sendo fixado através de suporte fixação em aço. Dimensões: Altura 722mm, Largura 792mm, Profundidade 410mm. Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.	UNIDADE	24	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 012	Item 012	Gaveteiro Aéreo 2 gavetas: Corpo do Gaveteiro: Todo Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Gavetas: Frente das Gavetas confeccionadas em MDP BP (15mm) (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 de um processo de prensa de baixa pressão medindo 96mm(A)x284mm (L)x15mm(E) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura, corpo da gaveta em aço na medida de 50mm(A) x 240mm(L) x 342mm(P) com sistema de deslizamento por trilhos com roldana de nylon. Gaveta inferior com Fechadura cilíndrica tipo Yale com chaves, botijão, e lingüeta, com fechamento simultâneo das gavetas, puxadores tipo alça em polietileno de alto impacto. Dimensões: Altura 200mm, Largura 295mm, Profundidade 375mm. Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e	UNIDADE	20	Sigiloso	Sigiloso

Compras BR
Portal de Licitações

		validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 200mm(A) x 295mm(L) x 375mm (P) com					
LOTE 013	Item 013	Arquivo de Aço com 4 Gavetas: confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) 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 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm (L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2º a 36mm com ângulo de 90° a 3º a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90° e termina com 15mm, e 4 dobras na sua profundidade sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2º a 36mm com ângulo de 90° a 3º a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90° e termina com 15mm, com fechadura tipo Yale com 2 chaves e alongador em ARAME BTC 5,3mm para artitulção do varão de travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1. Laterais confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2º a 20mm com ângulo de 90° a 3º a 26mm com ângulo de 90° a 4ª a 630mm com ângulo de 90°, a 5ª a 18mm com ângulo de 90° a 6ª a 18mm com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm com 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 ponteamento nas laterais do produto. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Retaguarda confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1208mm(A) x 427,5mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2º a 20mm com ângulo de 90° a 3º a 427,5mm com ângulo de 90° a 4ª a 200mm com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm 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° 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. 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 devem seguir 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 montáveis no sistema de dobras com travamento com utilizando cantoneiras traseiras com 250mm (A) em formato L 15x15mm confeccionada em Aço (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 #22 (0,75mm), 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 #22 (0,75mm) fixados através de parafusos M4-10 em furação oblonga que possibilitam uma regulagem precisa. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). 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, com revestimento na parte superior com perfil tipo "U" em PVC Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). 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	UNIDADE	57	Sigiloso	Sigiloso

		em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente. Bordas laterais com 100mm de altura com a 1ª dobra em 90° a 95mm do 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 Oficio. Porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita e esquerda. 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. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300- 1). Reforço pelo sistema de perfilamento em "ômega", mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo. 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. 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 em tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Peso recomendado por gaveta de 55 kg bem distribuídos. Quantidade de pasta de 40 a 50 por gaveta. Dimensões Externas: Altura 1362mm, Largura 470mm, Profundidade 630mm. Dimensões Internas das gavetas: Altura 245mm, Largura 392mm, Profundidade 513mm. Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Laudo Corrosão por Exposição à Névoa Salina NBR 17088/2023 500 horas. - Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. - Certificado de Conformidade ABNT NBR 13961:2010 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO com validade a vencer.				
		Armário de Aço com 2 Portas: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas. Produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90º, a 2ª a 25mm com 90º, a terceira a 15mm com 90º e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90º, a 2ª a 45mm com 90º e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1ª a 5mm com 180º, a 2ª a 5mm com 90º, 3ª a10mm com 90º, a 4ª a 1980mm com 180º e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1ª a 5mm com 180º, a 2ª a 20mm com 90º, a 3ª com 25mm a 90º, a 4ª a 450mm com 90º, a 5ª a 10mm com 90º a 6ª com 180º termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1920mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225º, a 2ª a 20mm com 135º e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315º, a 2ª a 20mm com 45º, a 3ª a 25mm com 90º, a 4ª a 15mm com 90º e finaliza com uma dobra em curva de 360º, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90º, 2ª a 15mm com 90º, 3ª a 25mm com 90º, a 4ª a 15mm com 90º e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961: 2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Porta 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				

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 014	Item 014	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, conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombarem sobre as mãos do usuário, conforme disposto no item 4.4.4 da norma ABNT 13961:2010. Com 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50 mm e 1 fixa, ambas em chapa de aço #22 (0,75mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm (A)x897mm(L)x350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90º, a 2ª a 10mm com 90º, a 3ª a 30mm com 90º, a 4ª a 400mm com 90º, a 5ª a 30mm com 90º, a 6ª a 10mm com 90º e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90ª. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. 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 em tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Peso recomendado por prateleira de 35 kg. (bem distribuídos). Dimensões Externas: Altura 2007mm, Largura 900mm, Profundidade 450mm. Dimensões Internas: Altura 1880mm, Largura 895mm, Profundidade 425mm. Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Laudo Corrosão por Exposição à Névoa Salina NBR 17088/2023 500 horas. - Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas - Certificado de Conformidade ABNT NBR 13961:2010 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO com validade a vencer.	UNIDADE	67	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 015	Item 015	Armário de Aço Roupeiro com 16 Portas: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 22 (0,75mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, modulo inicial possui 1 vão com 4 portas sobrepostas em aço chapa #22 (0,75mm) com encaixe total por dentro do vão, conjunto composto por 4 módulo iniciais totalizando 16 portas. Laterais confeccionadas em chapa de aço # 22 (0,75mm) nas medidas de 1850mm(A) x 450mm(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 450mm com 178° em curva. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Retaguardas confeccionadas em chapa de aço # 22 (0,75mm) 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. Prateleiras confeccionadas em chapa de aço # 22 (0,75mm) nas medidas 40mm(E) X 340mm (L) X 442mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 442mm 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. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Portas confeccionadas em chapa de aço # 22 (0,75mm) nas medidas 408mm(A) x292mm(L)x15mm(E) com ventilação na parte 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. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e fechadura tipo yale.	UNIDADE	2	Sigiloso	Sigiloso

Compras BR
Portal de Licitações

		Base confeccionadas em chapa de aço # 22 (0,750mm) nas medidas 40mm(E) X 340mm(L) X 442mm(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. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Pés no modulo inicial acompanham 4 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por com regulagem de altura de 16mm. Produto deve acompanhar cabides de encaixe por vão. Acabamento em tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de 20kg por prateleira. Dimensões Externas: Altura 1930mm, Largura 1380mm, Profundidade 450mm. Dimensões Internas: Altura 410mm, Largura 280mm, Profundidade 425mm. Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Laudo Corrosão por Exposição à Névoa Salina NBR 17088/2023 500 horas. - Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas - Certificado de Conformidade ABNT NBR 13961:2010 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO com validade a vencer.				
LOTE 016	Item 016	Estante de Aço (aberto): Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em chapa de aço # 22 (0,75mm) na medida de 30mm (A) x 915mm(L) x 450mm(P) com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90°, 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 450mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm), com 2 reforços tipo ômega na parte interna medindo 20 x 40 x 900mm com 4 dobras sendo 1ª a 15mm com 90°, 2ª a 20mm com 90°, 3ª com 40mm a 90°, 4ª a 20mm com 90° e termina com 15mm e reforço alma na parte frontal e trazeira da prateleria em formato U confeccionado em chapa de aço #14(1,90mm), tendo a medida de 27,5mm(A) x 884mm(L) com 2 dobras sendo a 1ª a 11mm com dobra curva de 90° a 2ª a 27,5mm com dobra curva de 90° e termina com 32,5mm fixados ao frontal e trazeira da prateleira por sistema de solda a fusão. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Quatro colunas confeccionadas em chapa de aço #20 (0,90mm) medindo 2000mm de altura, dobra perfilada em "L" de 35x35 mm com conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 40 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras. Acabamento em tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Peso recomendado por prateleira 82 kg distribuídos de forma uniforme. Dimensões: Altura 2000mm, Largura 920mm, Profundidade 450mm. Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Laudo Corrosão por Exposição à Névoa Salina NBR 17088/2023 500 horas. - Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas - Certificado de Conformidade ABNT NBR 13961:2010 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO com validade a vencer.	UNIDADE	6	Sigiloso	Sigiloso
		Gaveteiro Volante 4 Gavetas: Tampo em MDP BP (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão,				

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 017	Item 017	medindo 437mm(L) x 540mm(P) x 15mm(E) com acabamento em perfil Ergosoft 180°. Corpo em chapa de aço#26(0,45mm), 4 gavetas e 4 rodízios em polipropileno de alto impacto para a movimentação do gaveteiro, nos dois rodízios dianteiros trava para a fixação do mesmo. Laterais: Em chapa de aço#26(0,45 mm) nas medidas 462mm(L) x 530mm(A) tendo na vertical 2 dobras sendo a 1ª a 13mm com 90º, a 2ª a 530mm com 90º e termina com 13mm, e na horizontal 6 dobras seno a 1ª a 10mm com 180º a 2ª a 13mm com 90º, a 3ª a 13mm com 90º, a 4ª a 462mm com 90º a 5ª a 13mm com 90º a 6ª a 13mm com 180º e termina com 10mm. Travessas para travamento: Chapa de aço #20 (0,90mm) tipo um com estampas para travamento juntos as laterais, sendo 2 superiores (frontal/traseira) e duas inferiores (frontal/traseira) nas medidas horizontais 368mm(L) x 26,2mm(A) e na vertical 107mm(A) x 9mm(L). Gavetas: corpo das gavetas em chapa de aço #26(0,45mm), nas medida de 65mm(A) x 329mm(L) x 397mm(P) com trilho corrediça D2721 27 400mm5 eng 15kg (GV), 2 na medida de 140mm(A) x 365mm(L) e 2 na medida de 90mm(A) x 365mm(L) com puxadores em PVC estilo alça na cor prata na medida de 96mm. Corpo: No corpo dois reforços na horizontal em chapa #18(1,20mm) e 2 reforços 1 em cada lateral tipo "Z" na parte dianteira e mais 2 reforços tipo ômega de cada lado (juntos) ambos os reforços em chapa #26 (0,45mm). Estrutura interna das gavetas: 2 dobras perpendiculares nas laterais sendo a 1° com 10mm á 90°, a 2° com 5mm á 90°. Na parte traseira da estrutura possui também 1 dobra perpendicular com 5mm á 90°.O deslizamento das gavetas sobre roldanas de nylon possui um trilho em chapa #18 (1,20mm) e uma canaleta para sustentar a gaveta em chapa #16(1,50mm). Na lateral direita possui uma abertura para o fechamento da primeira gaveta. Frente das Gavetas: Confeccionada em MDP BP (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em fita ABS de (0,45mm) de espessura, com puxadores tipo alça na cor prata. Fechadura cilíndrica tipo Yale para fechamento da primeira gaveta. Com 4 rodízios sendo 2 sem travamento e 2 frontais com travamento, confeccionados em poliestireno. Acabamento: Todas as partes em aço recebem tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme Dimensões: Altura 626mm, Largura 437mm, Profundidade 540mm Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Laudo Corrosão por Exposição à Névoa Salina NBR 17088/2023 500 horas. - Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas	UNIDADE	36	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 018	Item 018	Mesa Estação de Trabalho 90°: Tampo confeccionado em MDP BP(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1400mm x 1400mm na sua largura e 615mm de profundidade, 15mm espessura, recorte curvo de forma ergonômica de 180° Retaguarda confeccionado em MDP BP (15mm) (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 de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 02 de 1090mm (L) x 337mm (A). Pés confeccionados em aço chapa #20(0,90mm) tipo "W" com 6 dobras perpendiculares sendo a 1° á 90° com (30mm), a 2° á 45° com (44mm), a 3° á 90° com (40mm) a 4° á 45° com (44mm) a 5° á 90° com (30mm) e a 6° e última á 45° com (30mm) com três estruturas: Barra Ligação medindo 650mm(A)x190m(L), chapa retangular com 4 dobras perpendiculares sendo a 1° á 30mm com 90°, a 2° com 20mm á 90°, a 3° com 30mm á 90° e a 4° e última com 20mm á 90°,e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A)50mm(L) 463mm(C). Com duas calha passa fios para a passagem dos fios entre tampo e pé em poliestireno. Ponteiras em sapata plástica medindo 29x58mm em Poliestireno na cor cinza. Pé nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de poliestireno que permite a regulagem quando á desnível do piso. Acabamento: Partes em aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem de alta temperatura em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Dimensões: Altura 740mm, Largura 1400x1400mm, Profundidade 615mm. Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de	UNIDADE	33	Sigiloso	Sigiloso

		conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Laudo Corrosão por Exposição à Névoa Salina NBR 17088/2023 500 horas. - Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas					
LOTE 019	Item 019	Mesa Secretária: Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (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 de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 1213mm(L) x 613mm(P) com acabamento em Perfil Ergosoft 180°.Retaguarda: Confeccionada em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão nas medidas: de 15mm (E) x 300mm(A) x 1005mm(L). Estrutura Pé tipo "H", composto na base em tubo oblongo 29x58mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior "U" 13x18mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiras oblongas 29x58 mm, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. Acabamento: Partes em aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem de alta temperatura em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Dimensões: Altura 740mm, Largura 1210mm, Profundidade 615mm. Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Laudo Corrosão por Exposição à Névoa Salina NBR 17088/2023 500 horas. - Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas	UNIDADE	109	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 020	Item 020	Mesa Auxiliar: Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (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 de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 918mm(L) x 613mm(P) com acabamento em Perfil Ergosoft 180°. Retaguarda: Confeccionada em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão nas medidas de 15mm (E) x 300mm(A) x 710mm(L). Estrutura: Pé tipo "H", composto na base em tubo oblongo 29x58mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo "U" 13x18mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiras oblongas 29x58 mm, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. Acabamento: Partes em aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem de alta temperatura em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Dimensões: Altura 740mm, Largura 920mm, Profundidade 615mm. Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Laudo Corrosão por Exposição à Névoa Salina NBR 17088/2023 500 horas. - Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas	UNIDADE	17	Sigiloso	Sigiloso
		Mesa Reunião: Mesa Reta com tampo em MDP25mm, pés					

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 021	Item 021	tubulares com ponteiras sextavadas na medida de 735mm(A) x 2000mm(L) x 900 mm(P).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 de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Medida do tampo: 25mm(A) x 2000mm (L) X 900 mm(P). Pés da Mesa confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios, apoiado em 06 ponteiras reguláveis sextavada sendo 03 em cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa. Ponteiras em formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desnível do piso. Todas as partes em aço recebem tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Dimensões: Altura 735mm, Largura 2000mm, Profundidade 900mm. Cor: Cinza O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. - Cadastro Técnico Federal de Certificado de Regularidade perante o IBAMA compatíveis com o descritivo do termo de referência: Código 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis; e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Laudo Corrosão por Exposição à Névoa Salina NBR 17088/2023 500 horas. - Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas	UNIDADE	15	Sigiloso	Sigiloso
		Cadeira Giratória Presidente: Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). Roldanas 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. 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 Standard Diretor: 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 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. 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 conificação 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 Backita Plus: Conjunto mecânico com duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco. O sistema de travamento de reclinação do encosto acontece por				

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 022	Item 022	meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinação do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. Faixa de variação de reclinagem de 73° a 104°. O mecanismo com regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo com blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: Estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Estrutura do assento fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. Revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) extremidades com cantos arredondados. O assento com blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braço Regulável: 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, com até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço constituída de aço carbono ABNT 1008 /1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Montagem do braço no assento com dois parafusos sextavados para cada braço com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". Encosto: Encosto com regulagem de altura, 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. Encosto com 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. Dimensões 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. Estrutura do encosto fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol /Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. Revestimento Assento/Encosto em tecido na cor preto com costura decorativa. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de conformidade de acordo com a norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Ensaio, o certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios de ensaio completo com validade a vencer; - Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 2794; - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise, conclusão e data; - Relatório de ensaio conforme NBR 8537:2022 (Espuma Flexível de poliuretano - Densidade da espuma), com comprovação das densidades exigidas no edital; - Relatório de ensaio conforme NBR 17088:2023(corrosão por exposição à névoa salina), com duração mínima de 1900 horas e resultado Ri0 E d0/t0, quando avaliada pelas normas NBR ISO 4628 E NBR 5841; - Relatório de ensaio conforme NBR 8515: 2020 (Espuma Flexível de poliuretano - Determinação da resistência à tração) com resultado mínimo de tensão de ruptura	UNIDADE	51	Sigiloso	Sigiloso

		de 110 KPA e alongamento de ruptura mínimo de 65%; - Relatório de ensaio conforme NBR 8516:2015 (Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento) com resultado mínimo 320 N/m. - Relatório de ensaio conforme norma AATCC 20:2021 E AATCC 20A:2021 (composição da fibra de poliéster) com resultado mínimo de 98% poliéster. - Relatório de ensaio conforme NBR 9925:2009 (esgarçamento de costura) no tecido de poliéster, com resultado máximo de 5mm. - Certificado de conformidade conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT ISO 14024:2022 - Rótulo ambiental. - Relatório de Isenção de CFC com resultado isento. - Declaração de garantia: emitida exclusivamente pelo fabricante, indicando o revendedor autorizado e assegurando garantia mínima de 5 (cinco) anos. - Declaração de Revenda: o licitante que atuar como revenda deverá apresentar a autorização prévia do fabricante para comercialização dos seus produtos. - Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação				
		Cadeira Giratória Diretor: Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). Roldanas 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. 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 Standard Diretor: 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 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. 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 conificação 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 Backita Plus: Conjunto mecânico com duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco. O sistema de travamento de reclinação do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinação do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. Faixa de variação de reclinagem de 73° a 104°. O mecanismo com regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo com blindagem de termoplástico de				

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 023	Item 023	engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: Estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Estrutura do assento fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. Revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) extremidades com cantos arredondados. O assento com blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Regulável: 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, com até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço constituída de aço carbono ABNT 1008 /1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Montagem do braço no assento com dois parafusos sextavados para cada braço com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". Encosto: Encosto com regulagem de altura, 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. Encosto com 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. Dimensões aproximadamente de 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. Estrutura do encosto fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol /Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. Revestimento Assento/Encosto em tecido na cor preto com costura decorativa. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de conformidade de acordo com a norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Ensaio, o certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios de ensaio completo com validade a vencer; - Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 2794; - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise, conclusão e data; - Relatório de ensaio conforme NBR 8537:2022 (Espuma Flexível de poliuretano - Densidade da espuma), com comprovação das densidades exigidas no edital; - Relatório de ensaio conforme NBR 17088:2023(corrosão por exposição à névoa salina), com duração mínima de 1900 horas e resultado Ri0 E d0/t0, quando avaliada pelas normas NBR ISO 4628 E NBR 5841; - Relatório de ensaio conforme NBR 8515: 2020 (Espuma Flexível de poliuretano - Determinação da resistência à tração) com resultado mínimo de tensão de ruptura de 110 KPA e alongamento de ruptura mínimo de 65%; - Relatório de ensaio conforme NBR 8516:2015 (Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento) com resultado mínimo 320 N/m. - Relatório de ensaio conforme norma AATCC 20:2021 E AATCC 20A:2021 (composição da fibra de poliéster) com resultado mínimo de 98% poliéster. - Relatório de ensaio conforme NBR 9925:2009 (esgarçamento de costura) no tecido de poliéster, com resultado máximo de 5mm. - Certificado de conformidade conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT ISO 14024:2022 - Rótulo ambiental. - Relatório de Isenção de CFC com resultado isento. - Declaração de garantia: emitida exclusivamente pelo fabricante, indicando o revendedor autorizado e assegurando garantia mínima de 5 (cinco) anos. - Declaração de Revenda: o licitante que atuar como revenda deverá apresentar a autorização prévia do fabricante para comercialização dos seus produtos. - Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.	UNIDADE	51	Sigiloso	Sigiloso
		Cadeira Giratória Executiva: Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e				

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 024	Item 024	fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). Roldanas 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. 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 Standard Diretor: Forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 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 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. 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 conificação 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 Backita Plus: Conjunto mecânico com duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco. O sistema de travamento de reclinação do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinação do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. Faixa de variação de reclinagem de 73° a 104°. O mecanismo com regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo com blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: Estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Estrutura do assento fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. Revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) extremidades com cantos arredondados. O assento com blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braço Regulável: 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	UNIDADE	63	Sigiloso	Sigiloso

		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, com até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Montagem do braço no assento com dois parafusos sextavados para cada braço com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". Encosto: Encosto com regulagem de altura, 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. Encosto com 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. Dimensões aproximadamente de 460 mm (largura) x 415 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. Estrutura do encosto fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. Revestimento Assento /Encosto em tecido na cor preto com costura decorativa. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de conformidade de acordo com a norma NBR 13962: 2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Ensaio, o certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios de ensaio completo com validade a vencer; - Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 2794; - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise, conclusão e data; - Relatório de ensaio conforme NBR 8537:2022 (Espuma Flexível de poliuretano - Densidade da espuma), com comprovação das densidades exigidas no edital; - Relatório de ensaio conforme NBR 17088:2023(corrosão por exposição à névoa salina), com duração mínima de 1900 horas e resultado Ri0 E d0/t0, quando avaliada pelas normas NBR ISO 4628 E NBR 5841; - Relatório de ensaio conforme NBR 8515:2020 (Espuma Flexível de poliuretano - Determinação da resistência à tração) com resultado mínimo de tensão de ruptura de 110 KPA e alongamento de ruptura mínimo de 65%; - Relatório de ensaio conforme NBR 8516:2015 (Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento) com resultado mínimo 320 N/m. - Relatório de ensaio conforme norma AATCC 20:2021 E AATCC 20A:2021 (composição da fibra de poliéster) com resultado mínimo de 98% poliéster. - Relatório de ensaio conforme NBR 9925:2009 (esgarçamento de costura) no tecido de poliéster, com resultado máximo de 5mm. - Certificado de conformidade conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT ISO 14024:2022 - Rótulo ambiental. - Relatório de Isenção de CFC com resultado isento. - Declaração de garantia: emitida exclusivamente pelo fabricante, indicando o revendedor autorizado e assegurando garantia mínima de 5 (cinco) anos. - Declaração de Revenda: o licitante que atuar como revenda deverá apresentar a autorização prévia do fabricante para comercialização dos seus produtos. - Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.				
		Cadeira Fixa Executiva: Base 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 secção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 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 ¼"x 2.½", juntamente com 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 (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó. Assento: Estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Estrutura do assento fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada				

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 025	Item 025	através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. Revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) extremidades com cantos arredondados. O assento com blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braço Corsa: Estrutura plástica em arco, injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), com duas flanges de aço em formato de "L" para a fixação no assento. Para montagem do braço no assento, utilizados quatro parafusos sextavados para cada braço com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". Encosto: A lâmina que liga o encosto ao assento fabricada em chapa de aço ABNT 1008 /1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Encosto com 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. Dimensões aproximadamente de 460 mm (largura) x 415 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. Estrutura do encosto fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. Revestimento Assento /Encosto em tecido na cor preto com costura decorativa. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de conformidade de acordo com a norma NBR 13962: 2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Ensaio, o certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios de ensaio completo com validade a vencer; - Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 2794; - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise, conclusão e data; - Relatório de ensaio conforme NBR 8537:2022 (Espuma Flexível de poliuretano - Densidade da espuma), com comprovação das densidades exigidas no edital; - Relatório de ensaio conforme NBR 17088:2023(corrosão por exposição à névoa salina), com duração mínima de 1900 horas e resultado Ri0 E d0/t0, quando avaliada pelas normas NBR ISO 4628 E NBR 5841; - Relatório de ensaio conforme NBR 8515:2020 (Espuma Flexível de poliuretano - Determinação da resistência à tração) com resultado mínimo de tensão de ruptura de 110 KPA e alongamento de ruptura mínimo de 65%; - Relatório de ensaio conforme NBR 8516:2015 (Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento) com resultado mínimo 320 N/m. - Relatório de ensaio conforme norma AATCC 20:2021 E AATCC 20A:2021 (composição da fibra de poliéster) com resultado mínimo de 98% poliéster. - Relatório de ensaio conforme NBR 9925:2009 (esgarçamento de costura) no tecido de poliéster, com resultado máximo de 5mm. - Certificado de conformidade conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT ISO 14024:2022 - Rótulo ambiental. - Relatório de Isenção de CFC com resultado isento. - Declaração de garantia: emitida exclusivamente pelo fabricante, indicando o revendedor autorizado e assegurando garantia mínima de 5 (cinco) anos. - Declaração de Revenda: o licitante que atuar como revenda deverá apresentar a autorização prévia do fabricante para comercialização dos seus produtos. - Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.	UNIDADE	149	Sigiloso	Sigiloso
		Longarina Executiva 3 Lugares: Base: Estrutura de 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, nas suas extremidades, possuem duas luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Utilizados na montagem quatro parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1. ¼" para cada assento.Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). Longarina de 3 lugares com dois pés. As extremidades da longarina compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que				

Compras BR
Portal de Licitações

LOTE 026	Item 026	garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Com porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento fixada uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol /Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com 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. Dimensões aproximadamente de 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: Estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões aproximadamente de 460 mm (largura) x 415 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 fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 40 a 45 Kg /m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. Revestimento Assento/Encosto em tecido na cor preto com costura decorativa. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031:2012 Móveis - Assentos Múltiplos Requisitos e Métodos de Ensaio, o certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios de ensaio completo com validade a vencer; - Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 2794; - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise, conclusão e data; - Relatório de ensaio conforme NBR 8537:2022 (Espuma Flexível de poliuretano - Densidade da espuma), com comprovação das densidades exigidas no edital; - Relatório de ensaio conforme NBR 17088:2023(corrosão por exposição à névoa salina), com duração mínima de 1900 horas e resultado Ri0 E d0/t0, quando avaliada pelas normas NBR ISO 4628 E NBR 5841; - Relatório de ensaio conforme NBR 8515: 2020 (Espuma Flexível de poliuretano - Determinação da resistência à tração) com resultado mínimo de tensão de ruptura de 110 KPA e alongamento de ruptura mínimo de 65%; - Relatório de ensaio conforme NBR 8516:2015 (Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento) com resultado mínimo 320 N/m. - Relatório de ensaio conforme norma AATCC 20:2021 E AATCC 20A:2021 (composição da fibra de poliéster) com resultado mínimo de 98% poliéster. - Relatório de ensaio conforme NBR 9925:2009 (esgarçamento de costura) no tecido de poliéster, com resultado máximo de 5mm. - Certificado de conformidade conforme ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT ISO 14024:2022 - Rótulo ambiental. - Relatório de Isenção de CFC com resultado isento. - Declaração de garantia: emitida exclusivamente pelo fabricante, indicando o revendedor autorizado e assegurando garantia mínima de 5 (cinco) anos. - Declaração de Revenda: o licitante que atuar como revenda deverá apresentar a autorização prévia do fabricante para comercialização dos seus produtos. - Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.	UNIDADE	45	Sigiloso	Sigiloso