

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC

PAE nº E-2025/3590954

Promotor: Estado do Pará Secretária de Estado de Educação - SEDUC/PA			
UASG (925315)			
CNPJ nº 05.054.937/0001-63			
Objeto: Registro de Preço para eventual aquisição de mobiliário escolar, administrativo e infantil, destinado a atender às necessidades das unidades de ensino da Rede Pública Estadual e equipar as creches, no âmbito da Secretaria de Estado de Educação, de acordo com as especificações e condições estabelecidas no Termo de Referência.			
Método de disputa: <input checked="" type="checkbox"/> Aberto <input type="checkbox"/> Aberto e fechado <input type="checkbox"/> Fechado e aberto			
Critério de julgamento: <input checked="" type="checkbox"/> Menor preço <input type="checkbox"/> Maior desconto			
Impugnação e Pedido de Esclarecimento			
Data Limite	27/03/2026.		
Entrega			
Prazo	Conforme previsto no item 5 "modelo de execução do objeto" do Termo de Referência.		
Local	A entrega do material será de acordo com o item 5.3 do Termo de Referência.		
Valor global: R\$ 439.647.518,50 (quatrocentos e trinta e nove milhões seiscentos e quarenta e sete mil quinhentos e dezoito reais e cinquenta centavos).			
Reajuste Índice	<input checked="" type="checkbox"/> IPCA	<input type="checkbox"/> INCC	<input type="checkbox"/> Outro:
	<input type="checkbox"/> INPC	<input type="checkbox"/> IGPM	
Período	A cada 12 meses , a contar de 16/12/2025, data do orçamento estimado.		
Pagamento			
Forma	Ordem bancária.		
Prazo	O pagamento será efetuado até 30 dias úteis, contados da finalização da liquidação da despesa.		
Abertura da sessão pública			
Data	01/04/2026.	Hora: 10h00min.	Local: www.gov.br/compras

SUMÁRIO

<u>CLÁUSULA 1</u>	
Promotor do pregão.....	3
<u>CLÁUSULA 2</u>	
Fundamento legal.....	3
<u>CLÁUSULA 3</u>	
Objeto.....	3
<u>CLÁUSULA 4</u>	
Condições para participar da licitação.....	4
<u>CLÁUSULA 5</u>	
Fases da licitação, apresentação da proposta e documentos de habilitação.....	6
<u>CLÁUSULA 6</u>	
Preenchimento da proposta.....	8
<u>CLÁUSULA 7</u>	
Abertura da sessão, classificação das propostas e formulação de lances.....	9
<u>CLÁUSULA 8</u>	
Julgamento das propostas.....	14
<u>CLÁUSULA 9</u>	
Habilitação.....	16
<u>CLÁUSULA 10</u>	
Adjudicação e homologação.....	21
<u>CLÁUSULA 11</u>	
Ata de Registro de Preços.....	21
<u>CLÁUSULA 12</u>	
Formação do Cadastro de Reserva.....	22
<u>CLÁUSULA 13</u>	
Recursos.....	23
<u>CLÁUSULA 14</u>	
Infrações e sanções administrativas.....	24
<u>CLÁUSULA 15</u>	
Impugnação ao edital.....	27
<u>CLÁUSULA 16</u>	
Disposições finais.....	28

REGULAMENTO DA COMPETIÇÃO

CLÁUSULA 1

Secretaria de Estado de Educação - SEDUC/PA

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC

PAE nº E-2025/3590954

O PROMOTOR deste Pregão é o ESTADO DO PARÁ, por intermédio da **Secretaria de Estado de Educação - SEDUC/PA**, CNPJ nº 05.054.937/0001-63, com sede na Rodovia Augusto Montenegro Km 10, s/n, Belém-PA, neste ato representado pelo Secretário de Estado de Educação, Sr. Ricardo Nasser Sefer.

CLÁUSULA 2

Fundamento legal

A presente licitação será realizada por meio de **PREGÃO ELETRÔNICO** e observará a Lei Federal nº 14.133/21, Decreto Estadual nº 3.371/23 - Sistema de Registro de Preços, Decreto Estadual nº 2.939/2023, Decreto Estadual nº 2.940/2023, Lei Complementar Federal nº 123/2006, Portaria 235/2025 que designa os Pregoeiros e Equipe de Apoio e demais normas aplicáveis e as condições estabelecidas neste Edital.

CLÁUSULA 3

Objeto

3.1 O objeto desta licitação é o Registro de Preços para eventual aquisição de mobiliário escolar, administrativo e infantil, destinado a atender às necessidades das unidades de ensino da Rede Pública Estadual e equipar as creches, no âmbito da Secretaria de Estado de Educação, de acordo com as especificações e condições estabelecidas neste instrumento.

3.2 As regras referentes aos órgãos gerenciadores e participantes, bem como a eventuais adesões são as que constam da minuta de Ata de Registro de Preços.

3.3 Os bens a serem licitados são os itens descritos no TR e Anexos.

3.4 Os lances deverão ser ofertados pelos VALORES UNITÁRIOS dos itens constantes nos LOTES.

3.5 A licitação observará o seguinte:

- ☐ **Item único;**
- ☐ **Divisão em itens, conforme tabela do [item 3.3](#) deste edital;**
- ☒ **Lotes, formados por um ou mais itens, conforme tabela constante do TR, facultando-se ao LICITANTE a participação em quantos grupos forem de seu interesse, devendo**

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC

PAE nº E-2025/3590954

oferecer proposta para todos os itens que os compõem; ou

- ☐ **Lote único**, formados por x itens, conforme tabela constante no TR, devendo o LICITANTE oferecer proposta para todos os itens que o compõem.

CLÁUSULA 4

Condições para participar da licitação

4.1 Poderão participar desta licitação os interessados que estiverem previamente credenciados no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores (SICAF) e no Sistema de Compras do Governo Federal (www.gov.br/compras), por meio de Certificado Digital conferido pela Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira – ICP – Brasil.

4.1.1 Os interessados deverão atender às condições exigidas no cadastramento no SICAF até o 3º dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas.

4.2 O LICITANTE se responsabiliza pelas transações efetuadas em seu nome, assumindo como verdadeiras suas propostas e lances, excluía a responsabilidade do provedor do sistema ou do PROMOTOR, por danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso.

4.3 É de responsabilidade do LICITANTE conferir a exatidão dos seus dados cadastrais nos sistemas relacionados no [item 4.1](#) e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação.

4.4 A incorreção dos dados registrados nos sistemas relacionados no [item 4.1](#) poderá motivar a inabilitação do LICITANTE por descumprimento do dever constante no item anterior.

4.5 Não será concedido o tratamento favorecido previstos nos arts. 42 a 49 da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006 - em atendimento ao Art. 4º, §1ª, I, da Lei 14.133 de 01/04/2021 - no caso de licitação para aquisição de bens ou contratação de serviços em geral, ao lote cujo valor estimado for superior à receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

4.6 Não poderão disputar esta licitação:

- a.** Aquele que não atenda às condições deste Edital e seus anexos;
- b.** Autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;
- c.** Pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da licitação, impossibilitada de participar da licitação em decorrência de sanção que lhe foi imposta;

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC

PAE nº E-2025/3590954

- d.** Aquele que mantenha vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que atue na licitação ou fiscalização ou gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau;
- e.** Empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei Federal nº 6.404/76, concorrendo entre si;
- f.** Pessoa física ou jurídica que, nos 5 anos anteriores à divulgação do edital, tenha sido condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos proibidos pela legislação trabalhista;
- g.** Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público (OSCIP), atuando nessa condição.

4.7 É vedada a participação direta ou indireta de agente público do órgão ou entidade contratante na licitação ou da execução do contrato.

4.8 Para o cumprimento do item anterior deve-se observar, situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria.

4.9 O impedimento de que trata a [alínea d do item 4.6](#) será também aplicado ao LICITANTE que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com a intenção de evitar a aplicação da sanção que impede a participação na licitação, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que comprovada a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do LICITANTE.

4.10 Desde que o órgão ou entidade julgue necessário para o atendimento da necessidade que motiva a contratação, o autor dos projetos e a empresa a que se referem as [alíneas b e c do item 4.6](#) poderão participar no apoio das atividades de planejamento da contratação, de execução da licitação ou de gestão do contrato, desde que sob supervisão exclusiva de agentes públicos do órgão ou entidade.

4.11 As empresas integrantes do mesmo grupo econômico também são consideradas como autoras do projeto.

4.12 O disposto nas [alíneas b e c do item 4.6](#) não impedem a licitação ou a contratação de serviço que inclua como obrigação do contratado a elaboração do projeto executivo.

4.13 A proibição do [item 4.7](#) também se aplica ao terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.

CLÁUSULA 5

Fases da licitação, apresentação da proposta e documentos de habilitação.

5.1 A licitação terá as seguintes fases:



5.2 Os LICITANTES encaminharão por meio do sistema eletrônico as suas propostas com o preço ou percentual de desconto, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital, até a abertura da sessão pública.

5.3 No cadastramento da proposta inicial, o LICITANTE declarará em campo próprio que:

- a. Está ciente e concorda com as condições contidas neste edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na legislação, convenções coletivas de trabalho e termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua proposição e que preenche os requisitos de habilitação definidos no instrumento convocatório;
- b. Não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz;
- c. Não possui empregado executando trabalho degradante ou forçado;
- d. Cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.
- e. Se o LICITANTE for organizado em cooperativa, declarará também que cumpre os requisitos estabelecidos no art. 16 da Lei Federal nº 14.133/21.

5.4 As MEs, EPPs ou sociedade cooperativa deverão declarar, ainda, em campo correspondente que cumprem os requisitos estabelecidos no art. 3º da Lei Complementar Federal nº 123/2006.

5.4.1 Nos itens em que a participação não for exclusiva para ME e EPP, a marcação do campo “*não*” apenas impedirá que o LICITANTE se beneficie do tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123/06, mesmo que ele seja ME, EPP ou sociedade cooperativa.

5.5 A realização de declarações falsas nos [itens 5.3](#) e [5.4](#) sujeitarão o LICITANTE às sanções previstas na Lei Federal nº 14.133/21 e neste Edital.

5.6 Os LICITANTES poderão retirar ou substituir a proposta ou os documentos de habilitação inseridos no sistema até a abertura da sessão pública.

5.7 Não haverá ordem de classificação na etapa de apresentação pelo LICITANTE. A classificação ocorrerá somente depois dos procedimentos de abertura da sessão pública e da fase de lances.

5.8 Os documentos que compõem a proposta dos LICITANTES convocados para apresentação de propostas serão disponibilizados para acesso público após a fase de lances.

5.9 Desde que disponibilizada a funcionalidade no sistema, o LICITANTE poderá parametrizar o seu valor final mínimo ou o seu percentual de desconto máximo quando do cadastro da proposta e obedecerá às seguintes regras:

- a.** A aplicação do intervalo mínimo de diferença de valores ou de percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação ao lance que cobrir a melhor oferta; e
- b.** Os lances serão de envio automático pelo sistema, respeitado o valor final mínimo, caso estabelecido, e o intervalo de que trata o subitem acima.

5.10 O valor final mínimo ou o percentual de desconto final máximo parametrizado no sistema poderá ser alterado pelo LICITANTE durante a fase de disputa, sendo proibido:

- a.** A inserção de lance em valor superior ao já registrado pelo LICITANTE no sistema, quando adotado o critério de julgamento por *menor preço*; e
- b.** A inserção de percentual de desconto inferior ao lance já registrado pelo LICITANTE no sistema, quando adotado o critério de julgamento por *maior desconto*.

5.11 O valor final mínimo ou o percentual de desconto final máximo parametrizado na forma do [item 5.9](#) será sigiloso para os demais LICITANTES e para o PROMOTOR, mas pode ser disponibilizado aos órgãos de controle externo e interno da administração.

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC
PAE nº E-2025/3590954

5.12 Caberá ao LICITANTE acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e se responsabilizar pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela administração ou de sua desconexão.

5.13 O LICITANTE deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.

CLÁUSULA 6

Preenchimento da proposta

6.1 O LICITANTE deverá enviar sua proposta por meio do preenchimento dos seguintes campos no sistema eletrônico:

- ☒ valor unitário dos itens dos lotes.
- a. ☐ (percentual) desconto.
- b. Marca.
- c. Fabricante.
- d. Descrição do objeto, contendo informações similares à especificação do TR.

6.2 O LICITANTE está vinculado a todas as especificações do objeto feitas na proposta.

6.3 Os valores propostos incluem todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto.

6.4 Os preços ofertados na proposta inicial e na fase de lances serão de responsabilidade do LICITANTE e são inalteráveis, mesmo na hipótese de erro, omissão ou outro pretexto, salvo a hipótese do [item 7.13](#).

6.5 Nesta licitação, a ME e a EPP poderão se beneficiar do regime de tributação pelo Simples Nacional.

6.6 A apresentação das propostas obriga cumprir o que nelas estão contidas e em conformidade com o TR.

6.7 Em virtude do compromisso previsto no [item 6.6](#), o LICITANTE que apresenta proposta está obrigado a executar o objeto licitado nos termos da proposta, bem como de fornecer os materiais,

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC

PAE nº E-2025/3590954

equipamentos, ferramentas e utensílios em quantidades e qualidades adequadas à execução contratual, promovendo sua substituição, quando requerido.

6.8 O prazo de validade da proposta não será inferior a 90 (noventa) dias, a contar da data de sua apresentação.

6.9 Os LICITANTES devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas:

- a.** O descumprimento das regras deste item pode causar a responsabilização pelo Tribunal de Contas do Estado, e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências:
 - 1.** Determinação, aos envolvidos, de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, IX, da CF/88; e/ou
 - 2.** Condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao Tesouro, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.

CLÁUSULA 7

Abertura da sessão, classificação das propostas e formulação de lances.

7.1 A abertura da presente licitação será realizada em sessão pública e eletrônica, na data, horário e local indicados neste Edital.

7.2 A proposta que identifique o LICITANTE será desclassificada.

7.3 A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

7.4 A não desclassificação da proposta não impede que ela seja julgada desclassificada, por ocasião de sua aceitação definitiva.

7.5 O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas.

7.6 Apenas as propostas classificadas participarão da fase de lances.

7.7 O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o PREGOEIRO e os LICITANTES.

7.8 Iniciada a fase de lance, os LICITANTES deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

7.9 O lance deverá ser ofertado do seguinte modo: valor unitário do item.

7.10 Os LICITANTES poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas neste Edital.

7.11 O LICITANTE somente poderá oferecer lance de valor inferior ou percentual de desconto superior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema, conforme o critério de julgamento deste edital.

7.12 O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances ofertados pelos LICITANTES será de R\$ 0,50 (cinquenta centavos).

7.13 O LICITANTE poderá, uma única vez, excluir seu último lance ofertado, no intervalo de 15 segundos após o registro no sistema, na hipótese de lance inconsistente ou inexequível.

7.14 O procedimento observará o modo de disputa adotado da seguinte forma:

Modo de Disputa	Regras
<input checked="" type="checkbox"/> Aberto	<p>a. No modo de disputa aberto, os LICITANTES apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.</p> <p>b. A fase de lances da sessão pública terá duração de 10 minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos 2 minutos da sessão pública.</p> <p>c. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata a alínea anterior, será de 2 minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lance enviado nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.</p> <p>d. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública se encerrará automaticamente e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.</p> <p>e. Definida a melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em 2º lugar for de pelo menos 5%, o PREGOEIRO/AGENTE DE CONTRATAÇÃO/COMISSÃO, auxiliado pela equipe de apoio, poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações.</p> <p>f. Após o reinício previsto na alínea anterior, os LICITANTES serão convocados para apresentar lances intermediários.</p> <p>g. Os lances devem ser formulados em algarismos, com duas casas decimais</p>

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC

PAE nº E-2025/3590954

depois da vírgula. Na oferta de lances, quando o valor unitário do item corresponder a número com mais de duas casas decimais após a vírgula, somente serão consideradas as duas primeiras, sendo desprezadas todas as demais.

- h.** A desistência em apresentar lance, implicará a exclusão do licitante desta etapa e a manutenção do último preço apresentado por ele, para efeito da classificação final.
- i.** É vedada aos licitantes a utilização de caracteres (letras, números, símbolos, palavras) e/ou outros elementos de grafia não usuais, que possibilitem a identificação da autoria dos lances registrados, a fim de afastar a formação de conluio ou qualquer outro expediente destinado a frustrar ou fraudar o caráter competitivo da licitação, sob pena de responsabilização administrativa e criminal, independentemente da existência de dano erário.

7.15 Após o término dos prazos estabelecidos no [item 7.14](#), o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.

7.16 Não serão aceitos 2 ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em 1º lugar.

7.17 Durante o transcurso da sessão pública, os LICITANTES serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do LICITANTE.

7.18 No caso de desconexão com o PREGOEIRO durante a etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos LICITANTES para a recepção dos lances.

7.19 Quando a desconexão do sistema eletrônico para o PREGOEIRO durar mais de 10 minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridos 24 horas da comunicação deste fato pelo PREGOEIRO aos LICITANTES, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

7.20 Caso o LICITANTE não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

7.21 Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances) ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.

7. 22 Havendo empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será:

Disputa final

Os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação.

Contratação prévia

Deverão ser utilizados preferencialmente registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações

Desenvolvimento de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho

Conforme regulamento.

Desenvolvimento de programa de integridade

Conforme orientações dos órgãos de controle.

7.23 Persistindo o empate, será assegurado preferência sucessivamente às:

1º

- Empresas estabelecidas no território do Estado do Pará.

2º

- Empresas brasileiras.

3º

- Empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País.

4º

- Empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei Federal nº 12.187/09.

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC
PAE nº E-2025/3590954

7.24 Esgotados todos os demais critérios de desempate previstos em lei, a escolha do licitante vencedor ocorrerá por sorteio, em ato público, para o qual todos os licitantes serão convocados, vedado qualquer outro processo.

7.25 Na hipótese da proposta do 1º colocado permanecer acima do preço máximo ou inferior ao desconto definido para a contratação após o encerramento da etapa de lances da sessão pública, o PREGOEIRO poderá negociar condições mais vantajosas depois de definido o resultado do julgamento.

7.26 Se após a negociação com o 1º colocado ele for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo ou inferior ao desconto definido para a contratação pela Administração, a negociação poderá ser feita com os demais LICITANTES, de acordo com a ordem de classificação inicialmente estabelecida.

7.27 A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais LICITANTES.

7.28 O resultado da negociação será divulgado a todos os LICITANTES e anexado aos autos do processo licitatório.

7.29 O PREGOEIRO solicitará ao LICITANTE mais bem classificado que, no prazo de 2 horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada acompanhada dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

7.30 É facultado ao PREGOEIRO prorrogar o prazo estabelecido no item anterior, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo LICITANTE, se o requerimento for feito antes do término do prazo.

7.31 Após a negociação do preço, o PREGOEIRO iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

CLÁUSULA 8

Julgamento das propostas

8.1 Encerrada a negociação do preço, o PREGOEIRO verificará se o LICITANTE provisoriamente classificado em 1º lugar atende às condições de participação na licitação, conforme previsto no art. 14 da Lei Federal nº 14.133/21, seus regulamentos e este Edital, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

a. SICAF;

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC

PAE nº E-2025/3590954

- b. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS), mantido pela Controladoria-Geral da União (<https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/ceis>); e
- c. Cadastro Nacional de Empresas Punidas (CNEP), mantido pela Controladoria-Geral da União (<https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/cnep>).

8.2 A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa LICITANTE e de seu sócio majoritário, considerando a proibição do art. 12 da Lei Federal nº 8.429/92.

8.3 Caso a consulta mostre OCORRÊNCIAS IMPEDITIVAS INDIRETAS, o PREGOEIRO verificará se houve fraude por parte das empresas apontadas no relatório de ocorrências impeditivas indiretas, de acordo com o seguinte procedimento:

- a. A tentativa de fraude será verificada por meio da checagem de vínculos societários, linhas de fornecimento similares ou outros elementos que indiquem a tentativa de fugir da aplicação de sanção impeditiva de licitar ou de contratar;
- b. O LICITANTE será convocado para manifestação antes de uma eventual desclassificação;
- c. Após a defesa e sendo constatada a tentativa de fraudar a aplicação de sanção, o LICITANTE será julgado inabilitado.

8.4 O procedimento de habilitação será iniciado depois de constatada a capacidade do LICITANTE participar.

8.5 Será **desclassificada** a proposta vencedora que:

- a. Contiver vícios que não possam ser sanados;
- b. Não obedecer às especificações técnicas contidas no TR;
- c. Apresentar preços **inexequíveis** ou permanecerem acima do preço máximo do item/lote definido para a contratação;
- d. Não tiver sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela administração;
- e. Não estiver de acordo com as exigências deste Edital ou seus anexos, desde que o erro não possa ser sanado.

8.6 É indício de inexecuibilidade as propostas com valores inferiores a 50% do valor orçado pela administração, devendo o PREGOEIRO investigar a exequibilidade da proposta por meio das seguintes análises:

- a. Verificação se o custo do LICITANTE ultrapassa o valor da proposta; e
- b. Ausência de custos de oportunidade que justifiquem a oferta realizada.

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC
PAE nº E-2025/3590954

8.7 Somente a verificação dos fatos referidos nas alíneas **a** e **b** do item anterior autoriza a constatação da inexecutabilidade da proposta e a sua conseqüente desclassificação.

8.8 Se houver indícios de inexecutabilidade da proposta ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, o LICITANTE poderá ser notificado para comprovar a executabilidade da proposta.

8.9 Caso o custo global estimado do objeto licitado tenha sido decomposto em seus respectivos custos unitários por meio de PLANILHA DE CUSTOS E FORMAÇÃO DE PREÇOS elaborada pela Administração, o LICITANTE classificado em 1º lugar será convocado para apresentar planilha elaborada por ele com os valores adequados ao valor final da sua proposta, sob pena de não aceitação da proposta.

8.10 Erros no preenchimento da planilha não constituem motivo para a desclassificação da proposta. A planilha poderá ser ajustada pelo LICITANTE no prazo indicado pelo sistema, desde que não haja majoração do preço e que se comprove que este é o bastante para arcar com todos os custos da contratação.

8.10.1 O ajuste de que trata este dispositivo se limita a corrigir erros ou falhas que não alterem a substância das propostas.

8.10.2 Considera-se erro no preenchimento da planilha passível de correção a indicação de recolhimento de impostos e contribuições na forma do Simples Nacional, quando não cabível esse regime.

8.11 Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá ser colhida a manifestação escrita do setor requisitante do serviço ou da área especializada no objeto.

CLÁUSULA 9

Habilitação

9.1 Os documentos previstos no TR serão exigidos para fins de habilitação do licitante.

9.2 A documentação exigida para fins de habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista e econômico-financeira, poderá ser substituída pelo registro cadastral no SICAF.

9.3 Quando permitida a participação de empresas estrangeiras que não funcionem no País, as exigências de habilitação serão atendidas mediante documentos equivalentes, inicialmente apresentados em tradução livre.

9.4 Se o LICITANTE vencedor for empresa estrangeira que não funcione no País, para fins de assinatura do contrato, os documentos exigidos para a habilitação serão traduzidos por tradutor

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC

PAE nº E-2025/3590954

juramentado no País e apostilados nos termos do disposto no Decreto Federal nº 8.660/16, ou consularizados pelos respectivos consulados ou embaixadas.

9.5 Quando permitida a participação de consórcio de empresas, as mesmas deverão observar as seguintes normas:

- I. Comprovação de compromisso público ou particular de constituição de consórcio, subscrito pelos consorciados;
- II. Indicação da empresa líder do consórcio, que será responsável por sua representação perante a Administração;
- III. Admissão, para efeito de habilitação técnica, do somatório dos quantitativos de cada consorciado e, para efeito de habilitação econômico-financeira, do somatório dos valores de cada consorciado;
- IV. Impedimento de a empresa consorciada participar, na mesma licitação, de mais de um consórcio ou de forma isolada;
- V. Responsabilidade solidária dos integrantes pelos atos praticados em consórcio, tanto na fase de licitação quanto na de execução do contrato.

9.6 Se o consórcio não for formado integralmente por micro-empresas ou empresas de pequeno porte e o Termo de Referência exigir requisitos de habilitação econômico-financeira, haverá um acréscimo de 30% para o consórcio em relação ao valor exigido para os licitantes individuais.

9.7 Os documentos exigidos para a habilitação poderão ser apresentados em original ou por cópia enviada por meio eletrônico.

9.8 Os documentos exigidos para a habilitação poderão ser substituídos por registro cadastral emitido por órgão ou entidade pública, desde que o registro tenha sido feito em obediência ao disposto na Lei Federal nº 14.133/21.

9.9 Será verificado se o LICITANTE apresentou declaração de que atende aos requisitos de habilitação, o declarante responderá pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei.

9.10 Serão verificados se o LICITANTE apresentou no sistema a declaração de que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas, sob pena de inabilitação.

9.11 O LICITANTE deverá apresentar declaração de que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na legislação, convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas, sob pena de desclassificação.

9.12 A habilitação será verificada por meio do SICAF nos documentos abrangidos por ele.

9.12.1 Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital ou quando a lei expressamente o exigir.

9.13 A verificação em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões pelo PREGOEIRO constitui prova para fins de habilitação.

9.14 Os documentos exigidos para habilitação que não estejam contemplados no SICAF serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo de 2 (duas) horas, prorrogável por igual período, contado da solicitação do PREGOEIRO.

9.15 A verificação no SICAF ou a exigência dos documentos nele não contidos somente será feita em relação ao LICITANTE vencedor.

9.16 Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em diligência para:

- a.** Complementação de informações sobre os documentos apresentados pelo LICITANTE e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura da licitação; e
- b.** Atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas.

9.17 Na análise dos documentos de habilitação, o PREGOEIRO poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

9.18 Se o LICITANTE não atender às exigências para habilitação, o PREGOEIRO examinará a proposta subsequente na ordem de classificação até a apuração de uma proposta que atenda ao presente edital.

9.19 Somente serão disponibilizados para acesso público os documentos de habilitação do LICITANTE cuja proposta atenda ao edital de licitação, após concluído procedimento de habilitação.

Habilitação Jurídica:

9.20. A habilitação jurídica visa a demonstrar a capacidade de o licitante exercer direitos e assumir obrigações, e a documentação a ser apresentada por ele limita-se à comprovação de existência jurídica da pessoa e, quando cabível, de autorização para o exercício da atividade a ser contratada (Art. 66).

Habilitação fiscal, social e trabalhista:

9.21. Inscrição no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica/CNPJ (Art. 68, Inciso I);

9.22. Inscrição no cadastro de contribuintes estadual e/ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual (Art. 68, Inciso II);

9.23. Regularidade perante a Fazenda federal, estadual e/ou municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei (Art. 68, Inciso III);

9.24. Regularidade relativa à Seguridade Social e ao FGTS, que demonstre cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei (Art. 68, Inciso IV);

9.25. Regularidade perante a Justiça do Trabalho (Art. 68, Inciso V);

9.26. Declaração de cumprimento do disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal (Art. 68, Inciso VI).

Habilitação Econômico-Financeira

9.27. Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física, desde que admitida a sua participação na licitação (art. 5º, inciso II, alínea “c”, da Instrução Normativa Seges/ME nº 116, de 2021), ou de sociedade simples;

9.28. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor - Lei nº 14.133, de 2021, art. 69, caput, inciso II);

9.29. Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, comprovando;

9.30. Índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) superiores a 1 (um);

9.31. $LiquidezGera (LG) = (AtivoCirculante + Realizável a Longo Prazo) / (PassivoCirculante + PassivoNãoCirculante)$;

9.32. $SolvênciaGera (SG) = (Ativo Total) / (PassivoCirculante + PassivoNãoCirculante)$;

9.33. $LiquidezCorrente (LC) = (AtivoCirculante) / (PassivoCirculante)$.

9.34. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura.

9.35. Os documentos referidos acima limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos;

9.36. Os documentos referidos acima deverão ser exigidos com base no limite definido pela Receita Federal do Brasil para transmissão da Escrituração Contábil Digital - ECD ao Sped.

9.37. Caso a empresa licitante apresente resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de habilitação patrimônio líquido mínimo de dez por cento (10%) do valor total estimado do LOTE único.

9.38. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 65, §1º);

9.39. O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.

Qualificação Técnica:

9.40. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares de complexidade e operacional equivalente ou superior com o objeto desta contratação, por meio da apresentação de certidões ou atestados, por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

9.41. Para fins da demonstração de que trata o item acima, será admitida a comprovação da execução mínima dos quantitativos das parcelas de maior relevância ou valor significativo do objeto da licitação, correspondente a, no mínimo, 10% conforme previsto no § 2º do art. 67 da Lei 14.133 de 2021.

9.42. O licitante provisoriamente vencedor em um lote, que estiver concorrendo em outro lote, ficará obrigado a comprovar os requisitos de habilitação cumulativamente, isto é, somando as exigências dos lotes em que venceu às do item em que estiver concorrendo, e assim sucessivamente, sob pena de inabilitação, além da aplicação das sanções cabíveis.

9.42.1 Não havendo a comprovação cumulativa dos requisitos de habilitação, a inabilitação recairá sobre o(s) lote(s) de menor(es) valor(es) cuja retirada(s) seja(m) suficiente(s) para a habilitação do licitante nos remanescentes.

9.43. É imprescindível que as empresas participantes detenham a expertise e estrutura operacional necessárias para garantir o fornecimento da grande quantidade licitada no exíguo lapso de tempo disponível. A adoção deste percentual justifica-se pela necessidade de se obter maior segurança no cumprimento dos contratos com a administração, bem como a garantia de uma melhor prestação dos serviços públicos.

9.44. Declaração de ciência das informações necessárias para o cumprimento da futura obrigação contratual.

9.45. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de LICITAÇÃO, na modalidade PREGÃO, sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento pelo MENOR PREÇO, nos termos do Art. 28, I c/c Art. 40, II e seguintes da Lei nº 14.133/2021.

9.46. A aquisição ocorrerá mediante SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS, com validade de 12 meses, podendo ser prorrogado por igual período, desde que nova pesquisa de preços comprove a vantajosidade do preço prorrogado, nos termos do art. 84 da Lei nº 14.133/2021.

9.47. Não será exigida prova de qualificação técnica em razão da baixa complexidade da contratação.

CLÁUSULA 10

Adjudicação e homologação

10.1 Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente poderá adjudicar o objeto e homologar a licitação.

CLÁUSULA 11

Ata de Registro de Preços

11.1 Homologado o resultado da licitação, o licitante mais bem classificado terá o prazo de 05 (cinco) dias, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

11.2 O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, mediante solicitação do licitante mais bem classificado ou do fornecedor convocado, desde que:

- (a) a solicitação seja devidamente justificada e apresentada dentro do prazo; e
- (b) a justificativa apresentada seja aceita pela Administração.

11.3 A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no sistema de registro de preços.

11.4 O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços (ARP) será de 1 (um) ano, contado do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no Diário Oficial do Estado do Pará, e poderá ser prorrogado por igual período, desde que comprovada a vantajosidade do preço.

11.5 O preço registrado, com a indicação dos fornecedores, será divulgado no PNCP e disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.

11.6 A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

11.7 Na hipótese de o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidas, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

11.8 Durante a vigência da ata, os órgãos e as entidades da Administração Pública estadual, distrital e municipal que não participaram do procedimento de IRP poderão aderir à ata de registro de preços na condição de não participantes, desde que obedecidas as disposições estabelecidas no Decreto Estadual nº 3.371/2023.

CLÁUSULA 12

Formação do Cadastro Reserva

12.1 Após a homologação da licitação, será incluído na ata, na forma de anexo, o registro:

12.1.1 dos licitantes que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário, observada a classificação na licitação; e

12.1.2 dos licitantes que mantiverem sua proposta original.

12.2 Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou fornecedores registrados na ata.

12.2.1 A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado.

12.2.2 Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

12.3 A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

12.3.1 quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital; ou

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC
PAE nº E-2025/3590954

12.3.2 quando houver o cancelamento do registro do fornecedor ou do registro de preços, as hipóteses previstas de acordo com os arts. 24 e 25 do Decreto Estadual n. 3.371/2023.

12.4 Na hipótese de nenhum dos licitantes que aceitaram cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário concordar com a contratação nos termos em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado, a Administração, observados o valor estimado e a sua eventual atualização na forma prevista no edital, poderá:

12.4.1 convocar os licitantes que mantiveram sua proposta original para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

12.4.2 adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes remanescentes, observada a ordem de classificação, quando frustrada a negociação de melhor condição.

CLÁUSULA 13

Recursos

13.1 A apresentação de recurso contra o julgamento das propostas, habilitação ou inabilitação de LICITANTES, a anulação ou a revogação da licitação observará o disposto no art. 165 da Lei Federal nº 14.133/21.

13.2 O prazo recursal é de 03 dias úteis, contados da data da notificação da decisão a ser recorrida ou de lavratura da ata.

13.3 Quando o recurso apresentado impugnar o julgamento das propostas ou o ato de habilitação ou inabilitação do LICITANTE, deve-se observar o seguinte:

- a.** A intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, no prazo de 10 (dez) minutos, sob pena de não ser possível apresentar o recurso; e
- b.** O prazo para apresentação das razões do recurso será iniciado na data da notificação da decisão ou da lavratura da ata de habilitação ou inabilitação.

13.4 Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.

13.5 O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá:

- a.** Reconsiderar sua decisão no prazo de 03 dias úteis; ou
- b.** Encaminhar o recurso, no prazo de 03 dias úteis, para a autoridade superior, que deverá decidi-lo no prazo de 10 dias úteis, contado do recebimento dos autos.

13.6 Os recursos apresentados fora do prazo não serão conhecidos.

13.7 O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais LICITANTES será de 03 dias úteis, contados da data da intimação pessoal ou da divulgação da interposição do recurso, assegurada a vista dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

13.8 O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que a autoridade competente emita a sua decisão final.

13.9 O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos que não possam ser aproveitados.

13.10 Os autos do processo permanecerão acessíveis aos interessados por meio do Portal ComprasPará.

CLÁUSULA 14

Infrações e sanções administrativas

14.1 Constituem infrações administrativas do LICITANTE a serem punidas com as seguintes sanções:

Infração	Penalidade
a. Deixar de entregar a documentação exigida para a licitação ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo PREGOEIRO durante o certame;	
b. Salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não manter a proposta, em especial quando:	Multa
1. Não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;	0,5% a 15% do valor do contrato licitado.
2. Recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;	e
3. Pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva;	Impedimento de licitar e contratar*
4. Deixar de apresentar amostra;	* Exceto quando se justificar a imposição de penalidade mais grave, ocasião em que poderá ser aplicada a sanção de "Declaração de inidoneidade para licitar e contratar".
5. Apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;	

c. Não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

d. Recusar-se, sem justificativa, a assinar o contrato, ou a aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração;

e. Apresentar declaração ou documentação falsa ou prestar declaração falsa durante a licitação;

f. Fraudar a licitação;

g. Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:

1. Agir em conluio ou contra a lei;

2. Induzir deliberadamente a erro no julgamento;

3. Apresentar amostra falsificada ou deteriorada;

h. Praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;

i. Praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei Federal nº 12.846/13.

Multa

15% a 30% do valor do contrato licitado.

e

**Declaração de inidoneidade
para licitar e contratar**

14.2 As sanções somente poderão ser aplicadas após o contraditório e ampla defesa do LICITANTE ou adjudicatário.

14.3. As sanções previstas no [item 14.1](#) não excluem as responsabilidades civil e criminal dos envolvidos.

14.4 Na aplicação das sanções serão considerados:

a. A natureza e a gravidade da infração cometida.

b. As peculiaridades do caso concreto.

c. As circunstâncias agravantes ou atenuantes.

d. Os danos que dela provierem para a Administração Pública.

- e. A implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

14.5 A multa será de 0,5% a 30% incidente sobre o valor do contrato licitado, recolhida no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, a contar da comunicação oficial.

14.6 As sanções poderão ser aplicadas cumulativamente ou não com a penalidade de multa.

14.7 Na aplicação da sanção de multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 dias úteis, contado da data de sua intimação.

14.8 A sanção de impedimento de licitar e contratar impedirá o responsável de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do Estado do Pará.

14.9 A duração da sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar observará o prazo previsto no art. 156, § 5º, da Lei Federal nº 14.133/21.

14.10 A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração descrita na [alínea c do item 14.1](#), caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades e à imediata perda da garantia de proposta em favor do PROMOTOR.

14.11 A apuração de responsabilidade relacionadas às sanções de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar demandará a instauração de processo de responsabilização a ser conduzido por comissão composta por 2 ou mais servidores estáveis, que avaliará fatos e circunstâncias conhecidos e intimará o LICITANTE ou o adjudicatário para, no prazo de 15 dias úteis, contado da data de sua intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.

14.12 Da aplicação das sanções multa e impedimento de licitar e contratar, caberá recurso no prazo de 15 dias úteis observado o seguinte:

- a.** O prazo para recorrer se inicia na data da intimação;
- b.** O recurso será dirigido à autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não a reconsiderar no prazo de 5 dias úteis, encaminhará o recurso com sua motivação à autoridade superior, que deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 20 dias úteis, contado do recebimento dos autos.

14.13 Da aplicação da sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, caberá a pedido de reconsideração no prazo de 15 dias úteis, contado da data da intimação.

14.14 O recurso a que se refere o [item 14.12](#) deverá ser decidido no prazo máximo de 20 dias úteis, contado do seu recebimento.

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC

PAE nº E-2025/3590954

14.15 O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que a autoridade competente decida sobre ele.

14.16 A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui a obrigação de reparação integral dos danos causados.

CLÁUSULA 15

Impugnação ao edital

15.1 Qualquer pessoa pode impugnar este Edital por irregularidade na aplicação da Lei Federal nº 14.133/21 ou solicitar esclarecimento sobre os seus termos.

15.2 A impugnação ou solicitação de esclarecimento pode ser feita até 03 dias úteis antes da data da abertura da sessão pública, sendo a data limite o dia 27/03/2026.

15.3 A resposta à impugnação ou à solicitação de esclarecimento será divulgada em sítio eletrônico oficial no prazo de até 03 dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

15.4 A impugnação e a solicitação de esclarecimento poderão ser realizadas por meio eletrônico, por meio do e-mail *nucont@seduc.pa.gov.br*.

15.5 As impugnações e as solicitações de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos na licitação.

15.6 A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo agente de contratação, nos autos do processo de licitação.

15.7 Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização da licitação, observados os prazos mínimos para a apresentação das propostas e lances previstos no Decreto Estadual nº 2.940, de 2023.

CLÁUSULA 16

FORO

16.1 Para quaisquer questões judiciais oriundas do presente Edital, fica eleito o Foro da Comarca de Belém, Estado do Pará, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES
EDITAL
PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC
PAE nº E-2025/3590954

CLÁUSULA 17

Disposições finais

17.1 A ata da sessão pública será divulgada no sistema eletrônico.

17.2 Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização da licitação na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o 1º dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo PREGOEIRO.

17.3 Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília-DF.

17.4 A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

17.5 As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os LICITANTES, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

17.6 Os LICITANTES assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não poderá ser responsabilizada por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

17.7 Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento.

17.8 Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

17.9 O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do LICITANTE, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

17.10 Em caso de divergência procedimentais entre as disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerão as deste Edital.

17.11 Em caso de divergência exclusivamente técnicas entre as disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerão as do Termo de Referência.

17.12 O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no sítio da Secretaria de Estado de Educação, no Portal Nacional de Contratações Públicas e no Portal ComprasPará.

17.13 Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

ANEXO I - Termo de Referência;

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90007/2026/SEDUC

PAE nº E-2025/3590954

ANEXO II - Tabela de Lotes no ComprasGov;

ANEXO III - Minuta do Termo de Contrato;

ANEXO IV - Ata de Registro de Preços.

Belém (PA), 17 de março de 2026.

RICARDO NASSER SEFER

Secretário de Estado de Educação

Secretaria de Estado de Educação - Núcleo de Contratações

ENDEREÇO: Av. Augusto Montenegro KM 10, S/N 66820-000 – Icoaraci, Belém – PA

TELEFONE: (91) 3131-0728 / (91) 98409-1075 - **E-MAIL:** nucont@seduc.pa.gov.br

SITE: www.seduc.pa.gov.br

TERMO DE REFERÊNCIA

PAE nº 2025/3590954

1.1. Aquisição de mobiliário escolar, administrativo e infantil, destinado a atender às necessidades das unidades de ensino da Rede Pública Estadual e equipar as creches, no âmbito da Secretaria de Estado de Educação.

LOTE 01 - ESCOLAR					
ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	5.000	UND	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 7 - Altura do aluno: de 1,74m a 2,07m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor MARROM, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 516mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou	R\$ 880,20	R\$ 4.401,000,00

		<p>não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none">-Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 14 (1,9mm);-Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);-Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);-Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa,</p>		
--	--	--	--	--

		<p>espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor MARROM. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito</p>		
--	--	--	--	--

		<p>ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 516 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 820 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 510 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (+/-3) (L) x 198 mm (+/-3) (A); Assento: 400 mm (+3/-0) (L) x 481 mm (+/-4) (P).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e		
--	--	--	--	--

		<p>Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo</p>		
--	--	---	--	--

			<p>lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia).</p>		
02	142.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem,</p>	R\$ 749,66	R\$ 106.451.720,00

		<p>apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none">-Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);-Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);-Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve</p>		
--	--	---	--	--

		<p>ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de</p>		
--	--	---	--	--

		<p>ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 430 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de		
--	--	--	--	--

		<p>ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de</p>		
--	--	---	--	--

			<p>produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	40.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm</p>	R\$ 736,60	R\$ 29.464.000,00

		<p>para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none">-Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);-Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);-Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de:</p> <ul style="list-style-type: none">-06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo;-06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. <p>Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p>		
--	--	---	--	--

		<p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</p>		
--	--	--	--	--

		<p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 380 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 350 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da		
--	--	---	--	--

		<p>Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 -</p>		
--	--	---	--	--

			<p>Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
04	32.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra</p>	R\$ 692,80	R\$ 22.169.600,00

		<p>de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none">-Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);-Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);-Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o</p>		
--	--	--	--	--

		<p>símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure</p>		
--	--	--	--	--

		<p>resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 310 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo		
--	--	--	--	--

		<p>CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da</p>		
--	--	---	--	--

			<p>flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
05	800	UND	<p>Estante com 09 (nove) nichos para armazenagem em ambiente infantil:</p> <p>Estante composta por 09 (nove) baús coloridos (vermelho; azul; amarelo; laranja) agrupados em três linhas horizontais. Os nichos são confeccionados em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com 11mm de diâmetro externo e 4mm de diâmetro interno; prateleira de sustentação, travessa e peças laterais</p>	R\$ 2.310,00	R\$ 1.848.000,00

			<p>produzidas em MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP nas duas faces e com topos encabeçados em fita de bordo de espessura mínima 2mm, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A fixação do produto é com sistema de montagem minifix, que inclui buchas em zamak cravadas no substrato.</p> <p>As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Largura: 1250mm (±10mm); Profundidade: 555mm (±10mm); Altura: 1270mm (±10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
06	9.200	UND	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Mesa individual com tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/-</p>	R\$ 1.155,60	R\$ 10.631.520,00

		<p>1mm para espessura. Pannel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1117 mm (±2) (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 31,75\text{mm}$ (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de $\varnothing 31,75\text{mm}$ com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,5mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, $\varnothing 6,0\text{mm}$, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto chipboard 4.5 x 16mm, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,8\text{mm}$, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno</p>		
--	--	--	--	--

		<p>copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 430 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo</p>		
--	--	--	--	--

		<p>duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <p>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none">- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023- Determinação da aderência NBR 11003:2023- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo		
--	--	---	--	--

			<p>lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
07	800	UND	<p>MESA ACESSÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu</p>	R\$ 604,60	R\$ 483.680,00

			<p>arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. A mesa deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa acima do símbolo internacional de acesso (SIA). A tampografia deve apresentar ainda os</p>		
--	--	--	--	--	--

		<p>dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de bordo e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da		
--	--	--	--	--

			<p>flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
08	11.000	UND	<p>Cadeira Universitária com Prancheta Fixa conforme ABNT NBR 16671:2018 para tamanho 6 em todos os seus elementos.</p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-3); Altura do encosto: 251 mm (+/-3); Prancheta: (P) 615 mm (+/-10) x (L) 310 mm (+/-10);</p> <p>Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento</p>	R\$ 815,40	R\$ 8.969.400,00

		<p>dobrado em forma de “U” a permitir melhor acomodação das pernas, recebe o arame redondo com 3/16” (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo “J” sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em “L” saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1” com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABNT NBR 16671:2018, sendo o apoio braço contido na prancheta, dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Diâmetro mínimo para movimentação do abdômen >320. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas inseridas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto</p>		
--	--	---	--	--

		<p>e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.1; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; e item 11 da Norma NBR 16671:2018- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:<ul style="list-style-type: none">- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 -Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 -Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR		
--	--	---	--	--

		<p>9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</p> <p>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa:</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
--	--	--	--	--

09	2.100	UND	<p>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3</p> <p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1.1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas</p>	R\$ 1.655,31	R\$ 3.476.151,00
----	-------	-----	--	--------------	------------------

		<p>partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não</p>		
--	--	--	--	--

		<p>devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 590 mm (+/-2); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 431 mm (L) (+/-3) x 256 mm (A) (+/-3); Assento: 474 mm (L) (+/-3) x 310 mm (P) (+/-3).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 -		
--	--	--	--	--

			<p>Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);		
10	6.500	UND	MÓDULO LÚDICO COLETIVO: Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para	R\$ 4.180,20	R\$ 27.171.300,00

		<p>melhor distribuição e composição de grupos contendo 6 (seis) mesas trapezoidais, 6 (seis) cadeiras e 1 (uma) mesa central hexagonal com compartimentos para armazenagem e manipulação de objetos - classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 m.</p> <p>Módulo individual com estrutura tubular em aço e tampo em polipropileno virgem, isento de cargas minerais formato trapezoidal, proporcionando a formação de diversos ambientes lúdicos, para uso coletivo e não individual, possibilitando a formação de grupos de estudo em diversos formatos. O tampo deverá possuir um porta lápis presente na parte frontal ao usuário, medindo 200mm (comprimento) e 20mm (largura), abaixo do tampo em toda a sua extensão nervuras que possibilitam o reforço estrutural do tampo. Módulo central com tampo em polipropileno virgem, isento de cargas minerais formato hexagonal contendo em cada lado aletas de 8 cm que possibilitem o encaixe das mesas individuais assegurando o travamento das mesas individuais quando da formação dos grupos. O tampo da mesa central deve possuir 07 portas objetos sendo 06 em cada lado e um central respeitando o formato e dimensional do tampo hexagonal. Deve possuir um anel de encaixe abaixo do tampo para a entrada da coluna da estrutura.</p> <p>A estrutura metálica das mesas trapezoidais é composta por 2 (duas) colunas, 2 (dois) pés, e 1 (uma) travessa longitudinal em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção retangular de 50x30x1,20mm, 1 (um) requadro composto por 1 (uma) travessa maior e 1 (uma) travessa menor confeccionados em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção quadrangular 20x20x1,20mm, além de 2 (duas) travessas diagonais em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção retangular de 30x20x1,20mm. A estrutura da mesa hexagonal é composta por 1 (um) requadro em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção retangular de 30x20x1,20mm, 1 (uma) coluna confeccionada em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção circular 1½ x1,50, 3 (três) mãos francesas em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção quadrangular de 20x20x1,20mm e 3 (três) pés em tubo de aço carbono de seção retangular de 50x30x1,20mm, além de 1 (uma) chapa de acabamento da coluna em chapa de aço carbono #14 (1,90mm).</p>		
--	--	---	--	--

		<p>Enquanto, a estrutura metálica da cadeira é composta por 2 (dois) pés traseiros e 2 (dois) pés frontais em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção oblonga de 16x30x1,50mm, além de 2 (duas) travessas em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção circular com $\frac{5}{8}$ x1,50mm. Os tampos e assentos são unidos às estruturas metálicas através de parafusos para plástico, cabeça flangeada sem ponta Philips, o encosto deve ser fixado através de pinos próprios em polipropileno, após o encaixe na estrutura.</p> <p>O contato das mesas com o piso é feito através de ponteiros bota confeccionadas em material plástico injetado de dimensões 50x30mm fixadas através de rebite e das cadeiras através de ponteiros oblongas externas.</p> <p>Nas partes metálicas de todo o conjunto será aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.</p> <p>Soldas possuem superfície lisa e homogênea, não apresentam pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES MÓDULO INDIVIDUAL:</p> <p>Maior lado do tampo trapezoidal: 561mm (±5mm);</p> <p>Menor lado do tampo trapezoidal: 215mm (±5mm);</p> <p>Profundidade do tampo trapezoidal: 345mm (±5mm);</p> <p>Altura tampo/chão: 590mm (±10mm);</p> <p>DIMENSÕES MÓDULO CENTRAL:</p> <p>Largura do tampo hexagonal: 360mm (±5mm);</p> <p>Profundidade do tampo hexagonal: 409,5 (±5mm);</p> <p>Altura do tampo até o chão: 590mm (±5mm).</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS CADEIRA:</p> <p>Assento: largura 330mm (±3mm); profundidade: 310mm (±3mm);</p> <p>Encosto: largura 330mm (±3mm); altura: 195mm (±3mm);</p>		
--	--	--	--	--

		<p>Altura assento/chão: 350mm (± 10mm);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none">- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023- Determinação da aderência NBR 11003:2023- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022- Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
--	--	--	--	--

			<ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);		
11	4.500	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m:</p> <p>Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 4mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas</p>	R\$ 5.789,80	R\$ 26.054.100,00

		<p>estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”, contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar</p>		
--	--	---	--	--

		<p>pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Mesa: Altura: 752 mm (± 10 mm); Largura: 2400 mm (± 20 mm); Profundidade: 800 mm (± 10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (± 10 mm).</p> <p>Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (± 10 mm); Assento largura: 484 mm (± 3 mm); Assento profundidade: 432 mm (± 3 mm); Encosto largura: 431 mm (± 3 mm); Encosto altura: 256 mm (± 3 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52Mpa- Relatório de ensaio de sustentação de carga com 135 Kg distribuídos sobre o tampo, mantidos por no mínimo 700 horas ou mínimo de 29 ciclos.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:<ul style="list-style-type: none">- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de		
--	--	---	--	--

			<p>enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
12	1.800	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m:</p> <p>Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa</p>	R\$ 5.752,80	R\$ 10.355.040,00

		<p>com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 4mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”,</p>		
--	--	---	--	--

		<p>contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Mesa: Altura: 582 mm (-2 +18 mm); Largura: 2400 mm (± 20 mm); Profundidade: 800 mm (± 10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (± 10 mm).</p> <p>Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (± 10 mm); Assento largura: 484 mm (± 3 mm); Assento profundidade: 432 mm (± 3 mm); Encosto largura: 431 mm (± 3 mm); Encosto altura: 256 mm (± 3 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>		
--	--	---	--	--

		<p>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none">- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 -Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 -Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 -Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 -Determinação da aderência NBR 11003:2023 -Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 -Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 -Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 -Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 -Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 -Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) –Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 –Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à</p>		
--	--	--	--	--

			data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);		
13	3.100	UND	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x	R\$ 3.519,80	R\$ 10.911.380,00

		<p>50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de</p>		
--	--	---	--	--

		<p>tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Dimensões acabadas:</p> <ul style="list-style-type: none">- Tampo: 1500 \pm2mm (largura) x 840 \pm2mm (profundidade); 755mm \pm3mm (altura)- Assento: 1350 \pm2mm (largura) x 350 \pm2mm (profundidade); 460mm \pm 3mm (altura) <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da		
--	--	---	--	--

			<p>aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.		
14	1.700	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico</p>	R\$ 2.750,00	R\$ 4.675.000,00

		<p>de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor VERMELHA. FABRICAÇÃO: Para</p>		
--	--	--	--	--

		<p>fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Dimensões acabadas:</p> <ul style="list-style-type: none">- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 700 ±2mm (profundidade); 640mm ±3mm (altura)- Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 380mm ± 3mm (altura) <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e		
--	--	--	--	--

		<p>Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.		
--	--	---	--	--

			- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
15	800	UND	<p>CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiros em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de "U" invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de</p>	R\$ 3.354,60	R\$ 2.683.680,00

		<p>cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/-10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão		
--	--	--	--	--

		<p>devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície,		
--	--	--	--	--

			inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
16	800	UND	<p>NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL</p> <p>Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revestido central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. 16 Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas) Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Base (requadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zincado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto</p>	R\$ 3.608,40	R\$ 2.886.720,00

		<p>Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:<ul style="list-style-type: none">- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023Determinação da aderência NBR 11003:2023Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução		
--	--	---	--	--

			<p>detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
17	800	UND	<p>NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO</p> <p>DESCRITIVO: Especificações Técnicas-Composta por dois módulos sendo um com 10 casulos e outro com 8 casulos, agrupados em três linhas horizontais lado a lado, criando o efeito visual de uma colmeia. O Casulo deve ser confeccionado em polipropileno com formato sextavado injetado em polipropileno, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190 mm cada lado, profundidade de 240 mm e volume interno mínimo de 17 litros, munido de três pontos para fixação em sua parte inferior com 11 mm de diâmetro externo e 4 mm de diâmetro interno, e fixado a placa de sustentação, um a um. Placa de sustentação, confeccionada em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de alta pressão em ambas as faces, com bordos arredondados, polidos e resinados com poliuretano bi-componente.</p>	R\$ 3.529,60	R\$ 2.823.680,00

			DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
				Valor Total	275.455.971,00

LOTE 02 – MATERNAL / BERÇÁRIO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DOS PRODUTOS	VALOR UNIT	TOTAL
01	2.740	UND	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143 de 22/03/2021, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis – Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 – Móveis Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio; Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 035/2021, conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do	R\$ 3.392,80	R\$ 9.296.272,00

		<p>berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, seção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica.</p>		
--	--	--	--	--

		<p>Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p> <p>Dimensões:</p> <p>Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO: Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácara nos tecidos.</p> <p>Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6 h) da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p> <p>O berço deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, aplicado no próprio produto e na embalagem. O colchão também deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente. O Certificado de</p>		
--	--	---	--	--

		<p>Conformidade INMETRO deve corresponder ao desenho e especificação do berço infantil - com colchão. Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma NBR 15860-1; Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza; Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências: "ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PROXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO". O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres:</p>		
--	--	---	--	--

		<p>"IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS".</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade para o berço, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15860:2016 (partes 1 e 2) - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico. Obs1.: No certificado deve vir expresso a madeira e espessura utilizada na confecção do berço.- Certificado de Conformidade para o colchão, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13579:2011 (partes 1 e 2) - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da		
--	--	--	--	--

			<p>dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
02	10.960	UND	<p>MÓDULO PARA ÁREAS DE REPOUSO E RELAXAMENTO:</p> <p>Modulo desmontável para áreas de repouso e relaxamento: Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formado de, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com</p>	R\$ 488,00	R\$ 5.348.480,00

		<p>furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiros dos pés em borracha antiderrapante semi esférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devese encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado pôr termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 120 j/m- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição- Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela- Laudo de laboratório referente a NBR 16040/2020 ensaio da tela: - Ftalatos;- Laudo de laboratório referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, aeróbias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - Laudo de ensaio da resistência das		
--	--	--	--	--

			<p>ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011)- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela A- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação.- Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Prolipopileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%.		
03	300	UND	<p>NICHO PARA TROCA FRALDAS E HIGIENIZAÇÃO</p> <p>Nicho para troca composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema “hot melt”, com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X</p>	R\$ 3.409,40	R\$ 1.022.820,00

		<p>570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de		
--	--	--	--	--

			<p>deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2024) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
				Valor Total	R\$ 15.667.572,00

LOTE 03 – QUADRO ESCOLAR

ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	100	UND	QUADRO ESCOLAR: Quadro branco integra o sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis modulares com dimensões variáveis, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Pannel composto por substrato de MDF, de 18mm de espessura, revestido na superfície frontal com lâmina de aço cerâmico e na parte posterior em laminado melamínico de baixa pressão. Colagem do revestimento frontal do painel com adesivo bi componente. Superfície de aço cerâmico acetinada na cor branca, com escala de dureza Mohs mínima de 5 conforme norma EN 15771. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço	R\$ 5.055,80	R\$ 505.580,00

		<p>carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, acetinado, na parte frontal, espessura 170 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. Bordos encabeçados em perfil extrudado em ABS na cor BRANCA com alma para inserção e colagem ao painel. Acabamento liso brilhante. Colagem da alma dos perfis de bordo às laterais fresadas do painel de MDF, com adesivo hot Melting. Cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS na cor BRANCA, em duas partes denominadas “Base” e “Capa”, que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Fixações: - Fixação da base ao painel pelo verso, com parafusos rosca métrica M6 x 16mm, cabeça panela, fenda phillips, e buchas de zamac, auto atarraxantes com rosca interna métrica M6 x 13mm rosqueadas e coladas ao substrato com adesivo epóxi. - Fixação da base à parede com parafusos de cabeça sextavada ¼ x 90mm e buchas de parede universais D=10mm, comprimento 60mm. - Fixação da capa à base por parafusos tipo “Allen” M6 x 20mm e porcas M6 coinjetadas à base. - Fixação da travessa de sustentação à parede por parafuso de aço carbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda philips 4,8mmx50mm (diâmetro x comprimento) e buchas de Nylon tipo S8. - Fixação da travessa de sustentação ao painel pelo verso com parafusos "phillips" 3,5 mm x 20mm. Obs.1: As buchas de fixação das bases ao painel deverão ser entregues pré-instaladas. Peças extrudadas e injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Suporte para apagador com encaixe para até 5 (cinco) canetas, confeccionada em chapa de aço 0,90mm de espessura. Dimensões total: 200mm (+/-2mm) (L) x 88mm (+/-2mm) (P) x 170mm (A) (+/-2mm). A peça é dobrada com a 1ª dobra com 24,22mm, 2ª dobra com 98,98mm, 3ª dobra com 98,98mm, 4ª dobra com 58,5mm. A 2ª dobra deve estar com 135°. O Suporte também contém um apoio para as canetas com uma distância de 49mm da base de encaixe das canetas. Os furos de entrada para as canetas devem ter no mínimo 21mm de diâmetro. O suporte pode ser fixado no quadro ou direto na parede. No kit de montagem deve conter uma chapa de fixação do suporte para apagador com 95mm x 95mm x 0,9mm, 2 (duas)</p>		
--	--	---	--	--

		<p>unidades de bucha americana M6x13mm, 4 (quatro) unidades de parafuso M6x12mm, 2 (duas) unidades de porcas sextavadas M6, 2 (duas) unidades de buchas S10 e 2 (duas) unidades de parafuso rosca soberba 1/4x90mm.</p> <p>Dimensões Quadro: 2500 mm (+/-10mm) (largura) X 1200 mm (+/-10mm) (altura).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Documento que comprove para o laminado aço-cerâmico, atendimento à ISO 28762 – Esmaltes Vítreos e de Porcelana – Revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita, nos quesitos:<ul style="list-style-type: none">» Teste de Aderência;» Resistência ao desgaste;» Resistência ao Impacto;» Dureza de superfície. <p>NORMAS: ISO 28762: Esmaltes vítreos e de porcelana – revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita.</p> <ul style="list-style-type: none">» Relatório de ensaio de arrancamento conforme ASTM D 4541 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a imagem do produto.» Relatório de ensaio de carga estática conforme procedimento interno do Laboratório. (2 kg por 1 hora, sem deformação permanente, ruptura ou perder sua funcionalidade).» Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:<ul style="list-style-type: none">- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR		
--	--	--	--	--

		<p>17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície,</p>		
--	--	---	--	--

			inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
02	4.600	UND	<p>QUADRO ESCOLAR: Quadro em painel MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado, 0,8mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting". 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm) , dobradas e estampadas. Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento). Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de parede tipo S10. Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço carbono, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada. Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço carbono, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado; - Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço carbono. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.COMPLEMENTO: Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando</p>	R\$ 2.505,83	R\$ 11.526.818,00

		<p>que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p>		
--	--	---	--	--

			- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis),		
				Valor Total	R\$ 12.032.398,00

LOTE 04 - AÇO

ITEM	QTDE	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	6.050	UND	ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR: Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas	R\$ 2.826,20	R\$ 17.098.510,00

		<p>entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo e abertura para ventilação possuindo no mínimo 12 rasgos oblongulares. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura:900mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR	
--	--	--	--

			<p>9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
02	1.500	UND	<p>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR: Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm</p>	R\$ 2.908,00	R\$ 4.362.000,00

		<p>(1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo e abertura para ventilação possuindo no mínimo 12 rasgos oblongulares. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura:1200mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+/-10mm).</p>		
--	--	---	--	--

		<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias uteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.- Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: Ensaio dimensional conforme os itens 4.1 e 4.2; Ensaio de segurança e usabilidade conforme o item 4.4; Ensaio de estabilidade do móvel vazio conforme o item 6.2.3; Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis conforme o item 6.2.4; Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal conforme o item 6.2.5; Ensaio de resistência da estrutura conforme o item 6.3.2; Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais conforme o item 6.3.3.1; Ensaio de deflexão de planos horizontais conforme o item 6.3.3.2; Ensaio de resistência de planos horizontais à carga concentrada conforme o item 6.3.3.3; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais conforme o item 6.3.4.1; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais conforme o item 6.3.4.2; Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical conforme o item 6.3.4.3; Ensaio de carga máxima total conforme o item 6.3.8.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da		
--	--	---	--	--

			<p>aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	4.850	UND	<p>Arquivo de aço com 04 gavetas - O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010.</p> <p>Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,75mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura</p>	R\$ 2.341,19	R\$ 11.354.771,50

		<p>com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil “U” em chapa de aço carbono 22 (0,75mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8”. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>Dimensões: Altura total: 1335 mm ± 10; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm + 10 mm.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.- Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5).		
--	--	---	--	--

		<p>Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none">- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023- Determinação da aderência NBR 11003:2023- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022- Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à</p>		
--	--	---	--	--

			data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);		
04	3.800	UND	ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS: Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #14 (0,9 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de sistema de preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas com dobras triplas nos bordos da frente, sendo a 1ª dobra com no mínimo 30mm e a 2ª dobra com no mínimo 20mm e a 3ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais e do fundo, simples, devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa	R\$ 3.805,60	R\$ 14.461.280,00

		<p>formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cisalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em “C” com 70mm de comprimento, 74mm de altura e abas de mm na parte superior e inferior. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1950mm (+/-10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/-10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado		
--	--	---	--	--

		<p>dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais</p>		
--	--	---	--	--

			não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);		
05	6.000	UND	<p>ESTANTE SIMPLES:</p> <p>Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm (+/-0,5) confeccionadas em chapa #16 (1,5mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulação em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,5mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, cor cinza texturizado. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Altura:1980 mm (+/-3mm)</p> <p>Largura: 920 mm (+/-3mm)</p> <p>Profundidade: 450 mm (+ 3mm)</p>	R\$ 969,39	R\$ 5.816.340,00

		<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de Conformidade conforme NBR 13961:2010- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none">- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023- Determinação da aderência NBR 11003:2023- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
--	--	---	--	--

			<ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);		
06	3.200	UND	ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE: Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixas (base)) com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. 10 Prateleiras medindo 880 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil "G" com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de no mínimo 12 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira suporta até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia	R\$ 3.566,08	R\$ 11.411.456,00

		<p>nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 2000mm (+/-10mm); Largura: 920mm (+/10mm); Profundidade: 655mm (+/-10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 -- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 -- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 -- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 -- Determinação da aderência NBR 11003:2023 -- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 -- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 -- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 -- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 -- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 -- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) –- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente;		
--	--	---	--	--

			<p>álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
07	450	UND	<p>ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO:</p> <p>Estante de aço, com 2000mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 5 planos inclinados articuláveis sendo 3 planos com medidas de 820 x 350 mm e 2 planos com medidas de 820 x 400 mm e 6 (seis) prateleiras fixas horizontais com medidas de 900 x 300 mm, formando 5 (cinco) vãos frontais para exposição e 5 (cinco) vãos posteriores para arquivo de publicações em geral. O dispositivo de alinhamento e posicionamento das prateleiras devem permitir que as mesmas fiquem inclinadas a 67 graus e quando levantada fica travada e nivelada na horizontal. O dispositivo não pode permitir que as prateleiras se soltem ao serem manuseadas.</p> <p>Fabricação em chapa de aço SAE 1006/1008. Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40mm em chapa 13 (2,23mm); Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm); Planos inclinados para exposição em chapa 20 (0,90mm). Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4" x 1/2", zincados, e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira. Prateleiras com dobras triplas nos bordos da</p>	R\$ 2.541,40	R\$ 1.143.630,00

		<p>frente e fundo. 1ª dobra - 30mm (+/- 3mm). 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm. Dobras duplas nos bordos laterais, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Colunas, prateleiras e painéis devem ter furos de $\varnothing = 8\text{mm}$, sendo que, nas colunas e painéis, os furos deverão ser alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm para fixação das prateleiras. Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas. Os planos inclinados devem ter dobras na parte frontal em forma de "U" 30mm x 10mm para aparar as publicações em exposição, alinhados à borda da estante. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y0 X0 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr0 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: Corpo, prateleiras e planos inclinados na cor CINZA; Colunas na cor AZUL. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, rebarbas e irregularidades de solda, e os cantos agudos devem ser arredondados. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Altura: 2000 mm (+/-3mm)</p> <p>Largura: 900mm (+/-3mm)</p> <p>Profundidade: 300 mm (+ 3mm)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo		
--	--	--	--	--

		<p>5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais</p>		
--	--	--	--	--

			não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);		
				Valor Total	R\$ 65.647.987,50

LOTE 05 – ASSENTO INDIVIDUAL / MÚLTIPLO

ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	3.200	UND	CADEIRA OPERACIONAL DE ENCOSTO BAIXO COM BRAÇOS: Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de	R\$ 2.081,65	R\$ 6.661.280,00

		<p>superfície mínimas de 460 mm. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.</p> <p>Braços com regulação de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de</p>		
--	--	--	--	--

		<p>apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.</p> <p>Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN EN 16955:2007. Base cinco patas: confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Rodízios: de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p><u>Certificações de evidência mínima da qualidade:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2006 ou versão vigente. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado.- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTPS 3.751, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir		
--	--	---	--	--

			<p>acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance:- Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016.- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; e- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.		
02	1.800	UND	<p>CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do</p>	R\$ 488,00	R\$ 878.400,00

		<p>assento onde serão posicionados oito rebites de “repuxo” . Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Encosto encaixado ao tubo por alojamento “tipo bucha” fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm . Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Pegador para carregamento injetado no próprio encosto medindo cem por cinquenta milímetros formato elíptico, centralizado na parte superior, a fim de permitir melhor movimentação das cadeiras. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES DA CADEIRA:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)</p> <p>Largura do assento: 484 mm (+/-3)</p> <p>Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)</p> <p>Largura do encosto: 431 mm (+/-2)</p> <p>Altura do encosto: 256 mm (+/-2)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a</p>		
--	--	---	--	--

		<p>seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Para a cadeira: Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR 13962:2018.</p> <p>Apresentar para a cadeira, relatório de ensaio com a imagem do produto em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização desse ensaio, para os seguintes itens e descritivos da referida Norma:</p> <ul style="list-style-type: none">6.4.1. Carga estática no assento;6.4.2. Carga estática no encosto;6.4.3. Fadiga no assento;6.4.4. Fadiga no encosto;6.4.5. Impacto no assento;6.4.6. Impacto no encosto;6.4.7. Ponteiros dos pés;6.4.8.3. Estabilidade frontal e lateral;6.4.8.4. Estabilidade para trás. <p>» Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da</p>		
--	--	---	--	--

			<p>camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	1.000	UND	<p>LONGARINA 03 LUGARES SEM BRAÇO:</p> <p>Descrição: Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão de cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante, plástico com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290 mm,</p>	R\$ 4.009,66	R\$ 4.009.660,00

		<p>espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento. Viga de sustentação dos assentos: Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases para longarina: em formato de “U” ou “V” invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça, ou bases injetadas em liga de alumínio com aletas internas de reforço mecânico e com acabamento superficial em pintura eletrostática a pó de cor preta com lisa ou microtexturizada, ambas as opções de base têm recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas. Bases dotadas de duas sapatas cada, injetadas em resina de engenharia de cor preta. Tratamento de todas as partes metálicas com acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor</p>		
--	--	--	--	--

		<p>preta, acabamento fosco, com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado ou Laudo ou Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Em caso de apresentação do Certificado apenas emitido por OCP, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) ou OCP estrangeiro com devida acreditação, lastro ao IAF e devidamente traduzido.		
--	--	---	--	--

			<p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p>		
04	2.200	UND	<p>Cadeira multifuncional, fixa, de uso individual, empilhável, com assento/encosto em concha única: Cadeira multifuncional, com concha única, injetada em polipropileno, montada sobre estrutura metálica, com 4 pés. Concha com assento e encosto manufaturados por injeção de resina termoplástica, polipropileno copolímero pigmentada, em alta pressão, do tipo monobloco. Com dimensional mínimo de 453 x 380 x 460 x 530 x 5 mm (extensão vertical total x altura útil do encosto, sendo a distância vertical entre o topo do encosto e a superfície superior do assento x largura total x profundidade externa total do monobloco x espessura da parede de injeção termoplástica). Monobloco com conformações anatômicas, com borda frontal do assento arredondada e formato anatômico na borda anterior para melhor acomodação das pernas do usuário, característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento (conforme NR 17), encosto com dupla curvatura, para perfeita acomodação das regiões torácica, cervical e lombar (conforme NR 17). Concha reforçada por dois jogos de reforços estruturais longitudinais com um total de 22 aletas de reforço, dispostos de forma simétrica na parte inferior do assento e externa do encosto da concha, cada reforço tem espessura mínima de 3 mm e profundidade mínima de 10 mm. O monobloco de assento e encosto é ancorado por quatro parafusos do tipo AA, com alojamentos trabalhados na matriz de injeção da própria concha, com reforços de 10 x 3 mm no mínimo, para cada alojamento dos parafusos. Estrutura metálica composta por, pés e travessas, confeccionados</p>	R\$ 594,00	R\$ 1.306.800,00

		<p>em tubos de aço carbono de seção circular com 20,7mm de diâmetro com espessura de 1,90mm, sendo, os pés curvados em formato orgânico, unidos às travessas, através de solda. O contato do produto com o piso é feito através de quatro conjuntos de sapata/ponteira e pino expensor, ambos injetados em polipropileno virgem com pigmentação. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa, brilhante, texturizada ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 455 mm (± 10 mm); Largura: 508 mm (± 5 mm); Profundidade: 519 mm (± 5 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da		
--	--	---	--	--

		<p>camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatórios de ensaio por laboratório acreditado pelo Inmetro conforme: Normas: ISO 7173:1989 (E) – Mobiliário – Cadeiras e bancos - Determinação da força e durabilidade:</p> <p>7.1/7.2 Ensaio combinado de carga estática no assento e no encosto;</p> <p>7.5/7.6 Ensaio combinado de fadiga no assento e no encosto;</p> <p>7.7 Carga estática horizontal para frente nos pés;</p> <p>7.8 Ensaio de carga estática horizontal lateral nos pés;</p> <p>7.10 Ensaio de Impacto no Assento;</p> <p>7.11 Ensaio de Impacto no Encosto;</p> <p>7.13 Ensaio de queda.</p> <p>ISO7174-1:1988 (E) – Mobiliário – Cadeiras – Determinação da estabilidade – Parte 1:</p> <p>7.1.1 Ensaio de desequilíbrio para frente;</p> <p>7.1.2 Ensaio de desequilíbrio para trás</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador</p>		
--	--	--	--	--

			comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);		
05	2.000	UND	Assento coletivo do tipo longarina, 03 (três) lugares: Longarina composta por assentos e encostos em peça única tipo concha, confeccionados em polímero termoplástico injetado (polipropileno) do tipo monobloco, texturizado nas superfícies de maior contato. Monobloco com conformações anatômicas, com borda frontal do assento arredondada e formato anatômico na borda anterior para melhor acomodação das pernas do usuário, encosto com dupla curvatura, para perfeita acomodação das regiões torácica, cervical e lombar. Reforçada por dois jogos de reforços estruturais longitudinais com um total de 22 aletas de reforço, dispostos de forma simétrica na parte inferior do assento e externa do encosto da concha, cada reforço tem espessura mínima de 3 mm e com distanciamento máximo de 10mm entre si promovendo assim estabilidade e resistência estrutural à concha. O monobloco do assento e encosto são fixados à estrutura através de parafusos cabeça allen interna. Estrutura metálica tipo trave composta por 2 (dois) pés, 4 (quatro) colunas, 2 (duas) travessas, confeccionados em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção retangular de 50x30x1.50mm, além de 3 (três) chapas de fixação para os assentos com dimensões de 150x150mm em chapa de aço carbono #12 (2.65mm). A estrutura para fixação do assento conta com 4 (quatro) travessas - duas transversais e duas longitudinais - em tubo de seção circular de 7/8 x1.5mm em aço carbono 1006/1008 além de uma chapa de fixação do assento na estrutura de dimensões de 150x150mm em chapa de aço carbono #12 (2.65mm) e fixada através de parafuso cabeça sextavada e porca parlock sextavada 1/4". Todas as partes de tubos abertos	R\$ 4.212,60	R\$ 8.425.200,00

		<p>deverão receber fechamento com ponteiros do tipo abauladas.</p> <p>O contato da estrutura do produto com o piso deverá ser através de sapatas niveladoras, a fim de se evitar possíveis irregularidades no piso.</p> <p>Nas partes metálicas de todo o conjunto deverá ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não apresentando pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Largura do assento: 460mm (±5 mm);</p> <p>Profundidade do assento: 414mm (±5 mm);</p> <p>Largura do encosto: 460mm (±5 mm);</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460mm (±10mm);</p> <p>Largura: 1610mm (±5 mm);</p> <p>Profundidade: 601mm (±5 mm);</p> <p>Altura: 830mm (±5 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia		
--	--	---	--	--

			<p>a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatórios de ensaio por laboratório acreditado pelo Inmetro conforme: Normas: ABNT NBR 16031: 2012:</p> <p>- 4 Requisitos de Segurança/ 5 Dimensões/ 7 Ensaios de Estabilidade/ 8.6 Ensaio de carga estática sobre o assento e o encosto/ 8.7 Ensaio de carga estática vertical sobre o encosto/ 8.10 Ensaio de durabilidade combinada do assento e encosto/ 8.11 Ensaio de durabilidade da borda anterior do assento/ 8.12 Ensaio de impacto do assento/ 8.13 Ensaio de impacto sobre o encosto</p>		
06	5.000	UND	<p>Poltrona rebatível de auditório:</p> <p>Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em</p>	R\$ 3.936,60	R\$ 19.683.000,00

		<p>estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90º, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar do usuário. Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio</p>		
--	--	---	--	--

		<p>lombar. Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. <u>Apoia braços</u>: integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona (variação máxima permitida de 10% para mais ou para menos)</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Distância entre eixos: 580 mm- Altura total do produto: 880 mm;- Altura do assento ao piso: 440 mm;- Largura total do produto (de braço a braço): 620 mm;- Profundidade da poltrona quando em uso: 630 mm <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none">- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior);- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior;- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior;		
--	--	---	--	--

			<ul style="list-style-type: none">- Isenta de Clorofluorcarbono. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior.- Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021, com índices de densidade óptica total sem chama de no máximo 225, com chama total de no máximo 112, cor da fumaça cinza para com e sem chama.		
07	1.000	UND	Poltrona rebatível de auditório (PMR): Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados	R\$ 4.119,26	R\$ 4.119.260,00

		<p>entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90º, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar do usuário. Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente</p>		
--	--	--	--	--

		<p>fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio lombar. Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. <u>Apoia braços:</u> integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas. Braço oposto na extremidade da fileira com sistema de basculamento em 90 graus para facilitar acesso de pessoa portadora de mobilidade reduzida (PMR) ao assento.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona (variação máxima permitida de 10% para mais ou para menos)</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Distância entre eixos: 580 mm- Altura total do produto: 880 mm;- Altura do assento ao piso: 440 mm;- Largura total do produto (de braço a braço): 620 mm;- Profundidade da poltrona quando em uso: 630 mm <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none">- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior);		
--	--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none">- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior;- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior;- Isenta de Clorofluorcarbono. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior.- Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021,		
--	--	--	--	--

			com índices de densidade óptica total sem chama de no máximo 225, com chama total de no máximo 112, cor da fumaça cinza para com e sem chama.		
08	500	UND	<p>Poltrona rebatível de auditório (Obeso):</p> <p>Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90º, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar</p>	R\$ 7.361,20	R\$ 3.680.600,00

		<p>do usuário. Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio lombar. Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. Apoio braços: integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona são conforme a ABNT NBR 9050:2020 ou versão posterior.</u></p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none">- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior);- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior;		
--	--	---	--	--

		<ul style="list-style-type: none">- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior;- Isenta de Clorofluorcarbono. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior.- Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021, com índices de densidade ótica total sem chama de no		
--	--	---	--	--

			máximo 225, com chama total de no máximo 112, cor da fumaça cinza para com e sem chama.		
				Valor Total	R\$ 48.764.200,00

LOTE 06 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO

ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	2.500	UND	MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS PARA COMPUTADOR - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa reta individual confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, acabamentos arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado e ou polipropileno na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa	R\$ 1.554,80	R\$ 3.887.000,00

		<p>pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,50mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740 mm (+/-10 mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400 mm (+/-3 mm); Profundidade: 700 mm (+/-3 mm).</p>		
--	--	--	--	--

		<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à</p>		
--	--	--	--	--

			<p>data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
02	2.300	UND	<p>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90° - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa Estação de Trabalho 90° confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura; Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um</p>	R\$ 2.229,80	R\$ 5.128.540,00

		<p>passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; Travessas sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por</p>		
--	--	--	--	--

		<p>resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400mm (+/-3mm); Profundidade: 1400mm (+/-3mm); Profundidade tampo: 700mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D		
--	--	---	--	--

			<p>2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
03	2.800	UND	<p>GAVETEIRO VOLANTE - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Estrutura interna das gavetas em chapas de aço. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 2mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em</p>	R\$ 1.193,50	R\$ 3.341.800,00

		<p>zamak cravadas no substrato. Gavetas: 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com corredeiras de roldana. Fechadura de tambor de giro, 2 chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez. Rodízios: Para fácil movimentação do móvel rodízios duplos com diâmetro de 50 mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis à altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser</p>		
--	--	--	--	--

		<p>maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência à choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de gavetas e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). A gaveta deve ser aberta a 2/3 de seu comprimento interno e adequada com ensaios de resistência e durabilidade de gavetas e trilhos, conforme item 6.3.5 da Norma ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:<ul style="list-style-type: none">- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023- Determinação da aderência NBR 11003:2023- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014- Determinação para medição não destrutiva da espessura		
--	--	--	--	--

			<p>de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
04	2.000	UND	<p>ARMÁRIO ALTO - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento;</p>	R\$ 2.382,53	R\$ 4.765.060,00

		<p>Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas.</p> <p>Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis.</p> <p>Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack.</p> <p>Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de</p>		
--	--	---	--	--

		<p>fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para		
--	--	---	--	--

			<p>determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
05	1.200	UND	<p>ARMÁRIO BAIXO: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Armário Baixo com duas portas confeccionado em</p>	R\$ 1.724,50	R\$ 2.069.400,00

		<p>madeira prensada de MDP (médium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleira: Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por</p>		
--	--	---	--	--

		<p>eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010.</p> <p>Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência		
--	--	---	--	--

		<p>a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
--	--	---	--	--

06	600	UND	<p>Mesa reunião retangular - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa coletiva confeccionada em madeira prensada de MDF (Medium Density Fiberboard) com ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão com textura tátil e com proteção antibacteriana. Estrutura composta de colunas duplas verticais e travessa superior e inferior de secção quadrada em aço tubular sae 1006/1008 de 50 x 50 x 1,50 mm, Barra de união para estruturas da mesa com travamento das colunas verticais, secção retangular em aço tubular sae 1006/1008 de 30 x 50 x 1,50 mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com 04 (quatro) apoios de pés reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. Tampo com espessura de 25 mm, com bordos em perfil termoplástico plano colado por sistema "hot-melt", no mesmo padrão do tampo, com espessura mínima de 2,5mm. Pannel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes nas extremidades, dotado de pontos de fixação usinados para sistema minifix. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura que garanta resistência a nevoa salina de 300 horas através de processo ecológico, sem formação de efluentes, e pintura eletrostática em resina hibrida epóxi/Poliéster na forma de pó, aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não</p>	R\$ 1.962,20	R\$ 1.177.320,00
----	-----	-----	---	--------------	------------------

		<p>devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES MINIMAS: Largura: 2000mm (± 2mm); Profundidade: 1000mm (± 2mm); Altura: 740mm (± 10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:<ul style="list-style-type: none">- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 -Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 -Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 -Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 -Determinação da aderência NBR 11003:2023 -Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 -Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 -Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 -Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 -Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 -Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) –Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 –Avaliação da atividade		
--	--	--	--	--

			<p>antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
07	400	UND	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC – Mesa de reunião redonda, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo e coluna formada por tubo redondo. Estrutura confeccionada com coluna em tubo redondo de 101,60mm, parede de 1,90mm em aço carbono. Cinco bases de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural com desenho orgânico em “V” invertido, pontas arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna que recebe solda por dentro do pé, de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão. Travessas sob o tampo estampadas de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com</p>	R\$ 1.616,20	R\$ 646.480,00

		<p>520mm x 67mm x 20mm (C x L x A) e estampo em repuxo rebaidado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p>		
--	--	--	--	--

		<p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Diâmetro do tampo: 1100mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none">- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023- Determinação da aderência NBR 11003:2023- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022- Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)		
--	--	--	--	--

			<p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
08	350	UND	<p>Armário baixo/2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários:</p> <p>Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peças laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 482 mm (largura) x 637 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 619 mm (altura) x 18 mm (espessura).</p>	R\$ 1.632,00	R\$ 571.200,00

		<p>Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 400 mm (largura) x 635 mm (altura) x 18 mm (espessura). A altura da porta deve ser 2mm menor que a altura definida para o painel lateral. Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, por meio de processo <i>Hot Melt</i>. Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura), de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Quatro rodízios de duplo giro com freio pedal, com as seguintes características: Capacidade de carga de 40kg (por rodízio); Cabeçote e garfo fabricados em chapa de aço carbono estampada, com acabamento cromado; Espiga roscada fabricada em aço carbono, com acabamento zincado, com diâmetro de 3/8" e comprimento de 25mm; Freio em <i>nylon</i> injetado com fibra vidro na cor AZUL; Giro direcional das rodas suportado por cabeçote contendo pista de esferas de aço carbono; Rodas com diâmetro de 50mm e largura de 19mm, fabricadas em composto termoplástico com PVC, na cor AZUL, com dureza menor ou igual 85 Shore A e</p>		
--	--	---	--	--

		<p>núcleo em polipropileno copolímero, na cor AZUL; Mancais da roda com furo passante e eixo de aço rebitado; Altura entre o piso e o topo do cabeçote de 68mm. Espaçador/amortecedor em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (ver referências de cor), dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do espaçador/amortecedor, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores, dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do puxador, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Observação: O nome do fabricante dos componentes injetados deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo.</p> <p>Dobradiças de caneco com abertura de 110 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90°, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações: Fixação dos painéis que compõem o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; Fixação dos espaçadores/amortecedores e puxadores através de</p>		
--	--	---	--	--

		<p>parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Phillips. Na montagem do móvel, devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR por meio de processo de colagem <i>Hot Melting</i>. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, que apresente resistência ao arrancamento mínima de 70N.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado		
--	--	--	--	--

		<p>dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário,</p>		
--	--	--	--	--

			compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
09	350	UND	<p>Estante baixa com 2 prateleiras em MDP ou MDF, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários:</p> <p>CONSTITUINTES</p> <p>Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peças laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 482 mm (largura) x 637 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 619 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, por meio de processo <i>Hot Melting</i>. Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de</p>	R\$ 1.407,40	R\$ 492.590,00

		<p>18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura), de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Quatro rodízios de duplo giro com freio pedal, com as seguintes características: Capacidade de carga de 40kg (por rodízio); Cabeçote e garfo fabricados em chapa de aço carbono estampada, com acabamento cromado; Espiga roscada fabricada em aço carbono, com acabamento zincado, com diâmetro de 3/8" e comprimento de 25mm; Freio em <i>nylon</i> injetado com fibra vidro, na cor AZUL; Giro direcional das rodas suportado por cabeçote contendo pista de esferas de aço carbono; Rodas com diâmetro de 50mm e largura de 19mm, fabricadas em composto termoplástico com PVC, na cor AZUL, com dureza menor ou igual 85 Shore A e núcleo em polipropileno copolímero, na cor AZUL; Mancais da roda com furo passante e eixo de aço rebitado; Altura entre o piso e o topo do cabeçote de 68mm. Espaçador/amortecedor em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores, dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do espaçador/amortecedor, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Observação: O nome do fabricante dos componentes injetados deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Fixações: Fixação dos painéis que compõem o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e</p>		
--	--	--	--	--

		<p>buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; Fixação dos espaçadores/amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Phillips. Na montagem do móvel, devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR por meio de processo de colagem <i>Hot Melting</i>. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, que apresente resistência ao arrancamento mínima de 70N.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e		
--	--	---	--	--

		<p>Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.		
--	--	---	--	--

			- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
				Valor Total	R\$ 22.079.390,00
				VALOR GLOBAL	R\$ 439.647.518,50

1.2. Os itens da presente contratação são caracterizados como bem comum, nos termos do artigo 6º, inciso XIII, da Lei nº 14.133/2021, uma vez que possuem especificações padronizadas e objetivas, amplamente disponíveis no mercado, conforme normas e padrões usualmente adotados.

1.3. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo, conforme Decreto Estadual nº 2.725/2022.

1.4. O prazo de vigência da ata de registro de preços é de **1 (um) ano**, contado do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no Diário Oficial do Estado do Pará, e poderá ser prorrogado por igual período, desde que comprovada a vantajosidade do preço, nos termos do art. 18 do Decreto Estadual nº 3.371/2023.

1.4.1. Em caso de prorrogação de vigência da ata de registro de preços, será renovado o quantitativo inicialmente registrado.

1.5. O prazo de vigência da contratação **será de 12 (doze) meses**, contados a partir da publicação do extrato do Contrato no Diário Oficial do Estado, na forma do artigo 105 da Lei nº 14.133/2021.

1.6. O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

1.7. Em razão do valor máximo apurado superar o limite previsto no art. 48, inciso I, da Lei Complementar n. 123/2023, não se fará licitação exclusiva para as Microempresas (ME), Empresas de Pequeno Porte (EPP) e Microempreendedores Individuais (MEI), podendo participar do certame todas as empresas cujo ramo de atividade seja pertinente e compatível com o objeto licitado.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

Da Fundamentação

2.1. A Fundamentação da Contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência, cuja elaboração foi feita pela Coordenadoria de Logística e Controle de Estoque - COLCE.

Da Necessidade

2.2. A necessidade de contratação e a definição dos quantitativos estão descritas em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, anexo a este Termo de Referência.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERANDO O CICLO DE VIDA DO OBJETO E ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO

3.1. A descrição da solução como um todo se encontra pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Dos Critérios e Práticas de Sustentabilidade do(s) Fornecedor(s):

4.1. Além dos critérios de sustentabilidade constantes no Estudo Técnico Preliminar – ETP e daqueles eventualmente previstos nas descrições técnicas dos itens a serem adquiridos, devem ser atendidos os seguintes requisitos, que se baseiam no Guia Nacional de Contratações Sustentáveis:

- a) Nos itens de mobiliário que utilizem madeira ou derivados, deverá ser apresentada comprovação de origem legal, nos termos das normas ambientais vigentes, incluindo, quando exigível, o registro no Cadastro Técnico Federal – CTF do IBAMA, conforme Instrução Normativa nº 13/2021.
- b) Sempre que possível, deverão ser utilizados materiais duráveis, recicláveis, atóxicos ou biodegradáveis, compatíveis com o uso contínuo em ambiente escolar e infantil, sem prejuízo das normas técnicas aplicáveis.
- c) A produção deverá observar práticas que evitem trabalho infantil ou análogo ao escravo, em conformidade com a legislação vigente, bem como incentivar processos que reduzam a geração de resíduos industriais.
- d) Recomenda-se a utilização, quando tecnicamente possível, de embalagens compactas e adequadas ao transporte, sem prejuízo da integridade dos itens, observando-se ainda as diretrizes de sustentabilidade previstas no Guia Nacional.
- e) A empresa deverá cumprir as normas de logística reversa aplicáveis aos materiais utilizados e observar as responsabilidades previstas no art. 18, I, §1º, XII da Lei nº 14.133/2021, quando a natureza do item assim exigir.
- f) Deverão ser observadas as normas técnicas de saúde, higiene e segurança do trabalho, nos termos da legislação vigente.

Indicação de marcas ou modelos

4.2. Não será indicada marca na presente contratação, nos termos do art. 41, inciso I, da Lei nº 14.133/2021.

Da vedação de contratação de marca ou produto

4.3. Não haverá exclusão de marca ou produto na presente contratação, nos termos do art. 41, inciso III, da Lei nº 14.133/2021.

Subcontratação

4.4. Não é admitida a subcontratação do objeto contratual.

Garantia da contratação

4.5. Não será exigida a garantia da contratação, conforme pontuado no Estudo Técnico Preliminar.

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO**Condições de Entrega**

5.1. O início do prazo será contado a partir da assinatura do contrato. As entregas serão feitas em prazos diferenciados, de acordo com a quantidade, conforme especificado abaixo:

Parcela	Composição da parcela	Prazo de entrega
1ª	Até 2.000 unidades.	Até 30 dias.
2ª	De 2.001 a 3.000 unidades.	Até 45 dias.
3ª	Acima de 3.001 unidades.	Até 60 dias.

5.2. Caso não seja possível a entrega na data assinalada, a empresa deverá comunicar as respectivas razões com pelo menos 5 (cinco) dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

Do Fornecimento

5.3. Os bens deverão ser entregues diretamente no estoque da empresa Link Soluções em Logística Integrada LTDA, no endereço Estrada da Pireli, 20 - Bairro Decouville, Marituba - PA, 67200-000, empresa terceirizada de prestação de serviços de estocagem e logística da Secretaria de Estado de Educação/SEDUC, no horário de 08h às 17h, de Segunda a Sexta-feira, mediante apresentação de Ordem de fornecimento/serviço e/ou Nota de Empenho e/ou documento equivalente. Na oportunidade e conveniência desta Secretaria, o local de entrega poderá ser alterado e comunicado à contratada no prazo de 05 (cinco) dias úteis.

5.4. A CONTRATADA deverá comunicar formalmente à CONTRATANTE com até 24 (vinte e quatro) horas de antecedência, a data e o horário previsto para o fornecimento produto, através do e-mail: colce@seduc.pa.gov.br, e/ou diretamente na Coordenação de Logística e Controle de Estoque - COLCE/DA/SAL/SEDUC, localizada no prédio sede da Secretaria de Estado de Educação.

5.5. Todos os produtos e seus componentes deverão ser novos, de primeiro uso, não demonstrando uso anterior ou recondicionamento, e entregues em suas embalagens originais lacradas, devendo ser acondicionados adequadamente, a fim de garantir a máxima proteção durante o transporte e armazenamento. Os produtos não devem conter sinais de violação de qualquer tipo, bem como, amassados ou com danos aparentes.

5.6. Os produtos deverão ser entregues conforme descrição e condições exigidas neste Termo, inclusive quanto às unidades de medidas, e quantitativos solicitados, através de documento hábil, especificado neste instrumento

5.7. Nos casos de sinais de danificação no produto, ou falta de especificações técnicas, verificadas na inspeção do mesmo, este deverá ser substituído por outro com as mesmas características ou superior e/ou refeito, no prazo de até 48 (quarenta e oito) horas, a contar da data do recebimento da notificação pela CONTRATADA, devidamente emitida pela CONTRATANTE.

5.8. Caso os produtos estejam em desacordo com as especificações e condições exigidas neste Termo, não serão aceitos, devendo ser retirados e/ou refeitos pela CONTRATADA sem responsabilidades e ônus a CONTRATANTE, no prazo de até 48 (quarenta e oito) horas, contados do recebimento da notificação pela CONTRATADA, devidamente emitida pela CONTRATANTE.

5.9. Será de exclusiva responsabilidade da CONTRATADA o custeio do frete, carga, descarga dos produtos e demais despesas que venham a incidir direta ou indiretamente na entrega do objeto.

5.10. A CONTRATADA, após comprovada a execução do objeto pelo devido atesto da fiscalização, deverá encaminhar os documentos pertinentes em ato contínuo ao setor competente da Contratante, para pagamento.

5.11. A emissão do recebimento definitivo não eximirá a Contratada de suas responsabilidades, nem invalidará ou comprometerá qualquer reclamação que órgão Contratante venha a fazer, baseada na existência de produto e/ou serviço inadequado ou defeituoso, no prazo de garantia.

5.12. Será de responsabilidade da CONTRATADA a garantia da integridade do objeto e sua conformidade com as normas do Instituto Nacional de Metrologia Qualidade e Tecnologia - INMETRO, atestada através do selo da referida instituição, no que couber.

5.13. As indicações dos modelos dos objetos são baseados conforme a norma ABNT NBR 14006:2008, que estabelece os requisitos para móveis escolares.

Garantia

5.14. Os mobiliários fornecidos deverão possuir garantia mínima de 12 (doze) meses, contada a partir da data do recebimento definitivo dos itens pela Administração, abrangendo defeitos de fabricação, vícios ocultos, falhas estruturais e quaisquer irregularidades que comprometam o uso adequado do produto.

5.14.1. A garantia deverá assegurar a substituição ou reparo, sem ônus para a Administração, de quaisquer partes ou componentes defeituosos, devendo a contratada realizar o atendimento no prazo estabelecido no contrato decorrente da Ata de Registro de Preços.

5.14.2. A contagem do prazo de garantia observará a data registrada no Termo de Recebimento Definitivo, emitido após a conferência física e qualitativa do(s) item(ns) entregue(s).

6. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

6.1. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133/2021 e Decreto Estadual nº 3.813/2024, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

6.2. As comunicações entre o órgão ou entidade e a contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

6.3. O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

6.4. Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

Fiscalização Técnica e Administrativa

6.5. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos ([Lei nº 14.133/2021, art. 117, caput](#)).

6.6. O acompanhamento dos aspectos técnicos e administrativos da execução do contrato compete ao fiscal, em especial as seguintes ações (art. 11 do Decreto Estadual nº 3.813/2024):

6.6.1. Avaliar e acompanhar, rotineiramente, a quantidade dos bens entregues, verificando o atendimento das especificações contidas nos planos, projetos, planilhas, memoriais descritivos, especificações técnicas, projeto básico, termo de referência e na proposta, assim como os prazos de entrega, execução e de conclusão;

6.6.2. Anotar, em registro próprio, todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, apontando o que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados;

6.6.3. Apurar o valor a ser pago e a quem se deve pagar para extinguir a obrigação, com base no contrato e nos comprovantes de entrega do bem;

6.6.4. Certificar-se de que o contratado é quem executa integralmente o contrato, por ser vedada a subcontratação.

6.6.5. Comunicar formalmente à contratada em caso de descumprimento de cláusulas contratuais, para que adote as providências para regularizar faltas ou defeitos detectados;

6.6.6. Conferir notas fiscais, faturas ou documentos equivalentes, e atestar o recebimento dos bens;

6.6.7. Comunicar-se com o contratado, quando necessário, adotando controles adequados para registro das comunicações;

6.6.8. Informar ao gestor situação que demandar decisão ou providência que ultrapasse sua competência;

6.6.9. Manifestar-se sobre as solicitações e reclamações relacionadas à execução dos contratos;

6.6.10. Receber provisoriamente as aquisições sob sua responsabilidade;

6.6.11. Solicitar a reparação, correção, remoção, reconstrução ou substituição, às expensas do contratado, no total ou em parte, de objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes de sua execução ou de materiais nela empregados;

6.6.12. Atuar, com eficiência e celeridade, na solução dos problemas que, porventura, venham a ocorrer ao longo da execução contratual, encaminhando as questões que ultrapassem sua competência ao gestor do contrato ou à autoridade;

6.6.13. Indicar, expressamente, a necessidade de descontos a serem realizados em razão da inexecução ou da má execução do contrato, por meio de glosas;

6.6.14. Dar ciência ao gestor do contrato acerca da possibilidade de não conclusão do objeto na data pactuada, com as justificativas apresentadas pela contratada;

6.6.15. Comunicar, formalmente, ao gestor do contrato o inadimplemento parcial ou total do contrato, registrando as providências adotadas e documentando os fatos que possam levar à aplicação de sanção ou à rescisão contratual;

6.6.16. Comunicar ao gestor do contrato, formalmente e com antecedência, a superveniência de causa impeditiva para o exercício da função;

6.6.17. Coletar os documentos relativos às condições de habilitação e/ou qualificação do contratado, durante a vigência do contrato;

6.6.18. Solicitar ao gestor do contrato, quando necessário, o auxílio das unidades de consultoria jurídica e controle interno;

6.6.19. Verificar, regularmente, o cumprimento das obrigações trabalhistas e previdenciárias pela contratada; e

6.6.20. Verificar o cumprimento da reserva de vagas prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou aprendiz, de que trata o art. 116 da Lei Federal nº 14.133, de 2021

Gestor do Contrato

6.7. O gestor do contrato deverá conhecer o inteiro teor de editais, atas de registro de preços, de instrumentos contratuais e de todos os anexos desses documentos, inclusive o projeto básico ou termo de referência, além de aditivos e apostilamentos.

6.8. Além do acompanhamento gerencial do contrato, compete ao gestor do contrato as seguintes ações (art. 10 do Decreto Estadual nº 3.813/2024):

6.8.1. Acompanhar os registros realizados pelos fiscais do contrato das ocorrências relacionadas à execução do contrato e às medidas adotadas, e informar à autoridade superior aquelas que ultrapassarem a sua competência para deliberar;

6.8.2. Verificar a manutenção, pelo contratado, das condições estabelecidas em lei, edital e/ou contrato, conforme documentação coletada pelo fiscal;

6.8.3. Instruir o processo com as informações e documentos necessários para a formalização de apostilamentos ou aditivos de qualquer natureza, acréscimos, supressões, prorrogações, reequilíbrios ou rescisões contratuais;

6.8.4. Realizar o controle do valor e atualização das garantias e informar a unidade técnica competente para os devidos registros;

6.8.5. Zelar pelo equilíbrio econômico-financeiro do contrato;

6.8.6. Manter controle atualizado dos saldos de empenhos e dos pagamentos efetuados, evitando o fornecimento sem prévio empenho;

6.8.7. Orientar os fiscais de contrato no desempenho de suas atribuições e lhes propiciar acesso às informações, documentos e meios necessários ao exercício das atividades de fiscalização;

6.8.8. Receber definitivamente aquisições relativas a contratos sob sua responsabilidade;

6.8.9. Manter o controle dos contratos celebrados no âmbito do seu órgão ou entidade, sob sua responsabilidade, registrando e atualizando as informações necessárias nos sistemas informatizados utilizados pelo Poder Executivo estadual;

6.8.10. Adotar as medidas preparatórias para a aplicação de sanções e para a extinção contratual, conforme previsão contida no edital, contrato ou na legislação, com aprovação da autoridade;

6.8.11. Atestar a regularidade das obrigações acessórias, compreendidas as de natureza trabalhista, fiscal e previdenciária a cargo do contratado;

6.8.12. Apresentar à autoridade, quando solicitado, relatório circunstanciado de gestão do contrato; e

6.8.13. E elaborar o relatório final de que trata a alínea “d” do inciso VI do § 3º do art. 174 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, com as informações obtidas durante a execução do contrato, como forma de aprimoramento das atividades da Administração Pública Estadual.

6.9. O gestor do contrato decidirá as solicitações e reclamações relacionadas à execução dos contratos.

7. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

Recebimento

7.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.

7.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de **20 (vinte) dias**, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

7.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de **30 (trinta) dias**, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

7.4. Para as contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o [inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021](#), o prazo máximo para o recebimento definitivo será de até **30 (trinta) dias úteis**.

7.5. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

7.6. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do [art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021](#), comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

7.7. O prazo para a solução, pelo contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

7.8. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança dos bens nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

Liquidação

7.9. Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do art. 7º, §3º [da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77/2022](#).

7.9.1. O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o [inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021](#).

7.10. Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

7.10.1. O prazo de validade;

7.10.2. A data da emissão;

7.10.3. Os dados do contrato e do órgão contratante;

7.10.4. O período respectivo de execução do contrato;

7.10.5. O valor a pagar; e

7.10.6. Eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

7.11. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao contratante;

7.12. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta *on-line* ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no [art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021](#).

7.13. A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para: a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital; b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas (INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 3, DE 26 DE ABRIL DE 2018).

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

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

7.16. Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa.

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

Prazo de pagamento

7.18. O pagamento será efetuado no prazo de **até 30 (trinta) dias úteis** contados da finalização da liquidação da despesa, conforme seção anterior.

7.19. No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo (IPCA) de correção monetária.

Forma de pagamento

7.20. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

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

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

7.22.1. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

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

8. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR E FORMA DE FORNECIMENTO

Forma de seleção e critério de julgamento da proposta

8.1. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de **LICITAÇÃO**, na modalidade **PREGÃO**, sob a forma **ELETRÔNICA**, mediante **SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**, com adoção do critério de julgamento pelo **MENOR PREÇO** por **LOTE**.

Forma de fornecimento

8.2. O fornecimento do objeto será de forma parcelada, conforme item 5.1 deste Termo de Referência.

Exigências de habilitação

8.3. Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:

8.3.1. Declaração do **SICAF** para comprovação dos documentos por ele abrangidos (regularidade jurídica, fiscal, social e trabalhista).

8.3.2. O fornecedor enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar nº 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

Qualificação Econômico-Financeira

8.4. **Certidão negativa de insolvência civil** expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física, desde que admitida a sua participação na licitação ([art. 5º, inciso II, alínea “c”, da Instrução Normativa Seges/ME nº 116, de 2021](#)), ou de sociedade simples;

8.5. **Certidão negativa de falência** expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor - [Lei nº 14.133, de 2021, art. 69, caput, inciso II](#));

8.6. **Balanco patrimonial**, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, comprovando;

8.6.1. Índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) superiores a 1 (um);

8.6.1.1. Liquidez Geral (LG) = (Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo) / (Passivo Circulante + Passivo Não Circulante);

8.6.1.2. Solvência Geral (SG) = (Ativo Total) / (Passivo Circulante + Passivo não Circulante);

8.6.1.3. Liquidez Corrente (LC) = (Ativo Circulante) / (Passivo Circulante).

8.6.2. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura (art. 65, §1º, da Lei nº 14.133/2021).

8.6.3. Os documentos referidos acima limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos;

8.6.4. Os documentos referidos acima deverão ser exigidos com base no limite definido pela Receita Federal do Brasil para transmissão da Escrituração Contábil Digital - ECD ao Sped.

8.7. Caso a empresa licitante apresente resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de habilitação patrimônio líquido mínimo de dez por cento (10%) valor total estimado do LOTE em que concorre.

8.8. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 65, §1º).

8.9. O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.

Qualificação Técnica

8.10. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior com o objeto desta contratação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados, por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

8.10.1. Para fins da comprovação de que trata este subitem, os atestados deverão dizer respeito a contratos executados com as seguintes características mínimas:

8.10.1.1. Atestado(s)/declaração(ões) de capacidade técnica dos licitantes, fornecido(s) por empresas distintas, públicas ou privadas, em quantidade igual ou superior a 10% (dez por cento) do quantitativo estabelecido;

8.10.1.2. Poderão ser somados vários atestados com o intuito de certificação da capacidade técnica.

8.10.2. Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.

8.10.3. O fornecedor disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.

9. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

9.1. O custo estimado total da contratação é de **R\$ 439.647.518,50 (quatrocentos e trinta e nove milhões, seiscentos e quarenta e sete mil, quinhentos e dezoito reais e cinquenta centavos)**, conforme valores apostos nas planilhas de preços.

9.2. Por se tratar de licitação para Registro de Preços, os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

9.2.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos do disposto na alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

9.2.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

10. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

10.1. A indicação da dotação orçamentária será apresentada quando da eventual formalização de contrato, tendo em vista tratar-se de licitação para registro de preços.

Belém/PA, 28 de janeiro de 2026.

Elaboração:

(assinado eletronicamente)

ALESSANDRA CARVALHO CAVALCANTE

Coordenadora de Logística e Controle de Estoque

COLCE/DA/SAL/SEDUC

Supervisão:

(assinado eletronicamente)

JÉSSICA BITTENCOURT LOBATO VIEIRA

Diretora Administrativa

DA/SAL/SEDUC



ASSINATURAS

Número do Protocolo: 2025/3590954

Anexo/Sequencial: 30

Este documento foi assinado eletronicamente na forma do Art. 6º do Decreto Estadual Nº 2.176, de 12/09/2012.

Assinatura(s) do Documento:

Assinado eletronicamente por: JÉSSICA BITTENCOURT LOBATO VIEIRA,

CPF: ***.264.572-**

Em: 28/01/2026 09:59:41

Aut. Assinatura: 6621f1547d8205fa722c3e351f83381be94a47481c97ab61f3be7e9ffc5ed9de

Assinado eletronicamente por: Alessandra Carvalho Cavalcante,

CPF: ***.172.582-**

Em: 28/01/2026 10:10:23

Aut. Assinatura: 0715f59d3f7b31736facaf91f4b8f26882d942928aa3b3b69d31554d9254d0bc



Identificador de autenticação: 201efdb7-a8d0-46ab-8949-7b51b895ec43

Confira a autenticidade deste documento em

<https://www.sistemas.pa.gov.br/validacao-protocolo>

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

ANEXO II

Tabela de Lotes no ComprasGov

LOTE 01 - ESCOLAR					
ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	5.000	UND	Conjunto aluno classe dimensional 7 - altura do aluno: De 1,74m a 2,07m	R\$ 880,20	R\$ 4.401.000,00
02	142.000	UND	Conjunto aluno classe dimensional 6 - altura do aluno: De 1,59m a 1,88m	R\$ 749,66	R\$ 106.451.720,00
03	40.000	UND	Conjunto aluno classe dimensional 4 - altura do aluno: De 1,33m a 1,59m	R\$ 736,60	R\$ 29.464.000,00
04	32.000	UND	Conjunto aluno classe dimensional 3 - altura do aluno: De 1,19m a 1,42m	R\$ 692,80	R\$ 22.169.600,00
05	800	UND	Estante com 09 (nove) nichos para armazenagem em ambiente infantil	R\$ 2.310,00	R\$ 1.848.000,00
06	9.200	UND	Conjunto professor composto de 01 (uma) mesa e 01 (uma) cadeira	R\$ 1.155,60	R\$ 10.631.520,00
07	800	UND	Mesa acessível	R\$ 604,60	R\$ 483.680,00
08	11.000	UND	Cadeira universitária com prancheta fixa conforme abnt nbr 16671:2018 para tamanho 6 em todos os seus elementos.	R\$ 815,40	R\$ 8.969.400,00
09	2.100	UND	Conjunto coletivo com altura entre 1,19m a 1,42m - classificação dimensional 3	R\$ 1.655,31	R\$ 3.476.151,00
10	6.500	UND	Módulo lúdico coletivo	R\$ 4.180,20	R\$ 27.171.300,00
11	4.500	UND	Conjunto refeitório 01 mesa com 08 cadeiras classe dimensional 6 - altura do aluno: De 1,59m a 1,88m	R\$ 5.789,80	R\$ 26.054.100,00
12	1.800	UND	Conjunto refeitório 01 mesa com 08 cadeiras classe dimensional 3 - altura do aluno: De 1,19m a 1,42m	R\$ 5.752,80	R\$ 10.355.040,00
13	3.100	UND	Conjunto refeitório 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos	R\$ 3.519,80	R\$ 10.911.380,00
14	1.700	UND	Conjunto refeitório 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos	R\$ 2.750,00	R\$ 4.675.000,00
15	800	UND	Conjunto coletivo mesa ludica 01 (uma) mesa e 06 (seis) cadeiras	R\$ 3.354,60	R\$ 2.683.680,00
16	800	UND	Nicho organizador lúdico multifuncional	R\$ 3.608,40	R\$ 2.886.720,00
17	800	UND	Nichos para sapatos e mochilas lúdico	R\$ 3.529,60	R\$ 2.823.680,00

LOTE 02 – MATERNAL / BERÇÁRIO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DOS PRODUTOS	VALOR UNIT	TOTAL

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

ANEXO II

Tabela de Lotes no ComprasGov

18	2.740	UND	Berço infantil com colchão	R\$ 3.392,80	R\$ 9.296.272,00
19	10.960	UND	Módulo para áreas de repouso e relaxamento	R\$ 488,00	R\$ 5.348.480,00
20	300	UND	Nicho para troca fraldas e higienização	R\$ 3.409,40	R\$ 1.022.820,00

LOTE 03 – QUADRO ESCOLAR

ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
21	100	UND	Quadro escolar	R\$ 5.055,80	R\$ 505.580,00
22	4.600	UND	Quadro escolar	R\$ 2.505,83	R\$ 11.526.818,00

LOTE 04 - AÇO

ITEM	QTDE	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
23	6.050	UND	Armário de aço alto com 02 portas de abrir	R\$ 2.826,20	R\$ 17.098.510,00
24	1.500	UND	Armário de aço alto com 02 portas de abrir	R\$ 2.908,00	R\$ 4.362.000,00
25	4.850	UND	Arquivo de aço com 04 gavetas	R\$ 2.341,19	R\$ 11.354.771,50
26	3.800	UND	Armário de aço roupeiro com 16 portas	R\$ 3.805,60	R\$ 14.461.280,00
27	6.000	UND	Estante simples	R\$ 969,39	R\$ 5.816.340,00
28	3.200	UND	Estante biblioteca dupla face	R\$ 3.566,08	R\$ 11.411.456,00
29	450	UND	Estante para exposição	R\$ 2.541,40	R\$ 1.143.530,00

LOTE 05 – ASSENTO INDIVIDUAL / MÚLTIPLO

ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
30	3.200	UND	Cadeira operacional de encosto baixo com braços	R\$ 2.081,65	R\$ 6.661.280,00
31	1.800	UND	Cadeira fixa de aproximação com assento e encosto em polipropileno	R\$ 488,00	R\$ 878.400,00
32	1.000	UND	Longarina 03 lugares sem braço	R\$ 4.009,66	R\$ 4.009.660,00
33	2.200	UND	Cadeira multifuncional, fixa, de uso individual, empilhável, com assento/encosto em concha única	R\$ 594,00	R\$ 1.306.800,00
34	2.000	UND	Assento coletivo do tipo longarina, 03 (três) lugares	R\$ 4.212,60	R\$ 8.425.200,00
35	5.000	UND	Poltrona rebatível de auditório	R\$ 3.936,60	R\$ 19.683.000,00
36	1.000	UND	Poltrona rebatível de auditório (PMR)	R\$ 4.119,26	R\$ 4.119.260,00
37	500	UND	Poltrona rebatível de auditório (Obeso)	R\$ 7.361,20	R\$ 3.680.600,00




NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

ANEXO II

Tabela de Lotes no ComprasGov

LOTE 06 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
38	2.500	UND	Mesa reta individual sem gavetas para computador	R\$ 1.554,80	R\$ 3.887.000,00
39	2.300	UND	Mesa estação de trabalho 90°	R\$ 2.229,80	R\$ 5.128.540,00
40	2.800	UND	Gaveteiro volante	R\$ 1.193,50	R\$ 3.341.800,00
41	2.000	UND	Armário alto	R\$ 2.382,53	R\$ 4.765.060,00
42	1.200	UND	Armário baixo	R\$ 1.724,50	R\$ 2.069.400,00
43	600	UND	Mesa reunião retangular	R\$ 1.962,20	R\$ 1.177.320,00
44	400	UND	Mesa de reunião redonda	R\$ 1.616,20	R\$ 646.480,00
45	350	UND	Armário baixo/2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários:	R\$ 1.632,00	R\$ 571.200,00
46	350	UND	Estante baixa com 2 prateleiras em MDP ou MDF, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório	R\$ 1.407,40	R\$ 492.590,00

CONTRATO SEDUC Nº XXX/2026
PAE nº 2025/3590954

RESUMO	
	CONTRATANTE Estado do Pará SECRETARIA DO ESTADO DE EDUCAÇÃO-SEDUC CNPJ nº 05.054.937/0001-63
	CONTRATADO XXXXXX CNPJ nº XXXXX
	OBJETO Registro de Preços para eventual aquisição de mobiliário escolar, administrativo e infantil, destinado a atender às necessidades das unidades de ensino da Rede Pública Estadual e equipar as creches, no âmbito da Secretaria de Estado de Educação, de acordo com as especificações e condições estabelecidas neste instrumento.
	ENTREGA
	<div>Forma</div> <div>Em parcelas.</div>
	<div>Prazo</div> <div>30 dias após a assinatura do contrato. Conforme especificado na Cláusula 5 do Termo de Referência.</div>
	<div>Local</div> <div>Empresa Link Soluções – Endereço: Estr. da Pirelli, nº 20 – Bairro Decouville, Marituba – PA – Cep: 67200-000</div>

	VALOR TOTAL				
	R\$ xxxxxxxxxxxx				
	REAJUSTE				
	Índice	<input checked="" type="checkbox"/> IPCA	<input type="checkbox"/> INPC	<input type="checkbox"/> INCC	<input type="checkbox"/> IGPM
	Período	A cada 12 meses , a contar de 16/12/2025			
	PAGAMENTO				
	Forma	Ordem bancária.			
Prazo	30 dias úteis , a contar do recebimento da nota fiscal ou fatura atestada pelo fiscal do contrato.				
	Fiscalização e gestão do contrato				
	<p>O cumprimento do contrato será fiscalizado pelo servidor xxxxxxxxxxxx, CPF nºxxxxxxxxx matrícula nºxxxxxxxxx e Fiscal suplente a servidora xxxxxxxxxxxx, CPF nº xxxxxxxxxxxx, matrícula nº xxxxxxxxxxxx, conforme ato a ser publicado no Diário Oficial do Estado. A gestão do contrato ficará a cargo da servidora xxxxxxxxxxxxxxxx CPF nº xxxxxxxxxxxx e matrícula nº xxxxxxxxxxxx, na forma do art. 2º, inciso V e art. 3º do Decreto Estadual nº 3.813/2024.</p>				
	VIGÊNCIA				
	Prazo	12 (doze) meses.			
	Início	_____			
	Fim	_____			

CLÁUSULAS CONTRATUAIS

CLÁUSULA 1

Este contrato tem como PARTES:

CONTRATANTE	ESTADO DO PARÁ , pessoa jurídica de direito público interno, através de sua SECRETARIA DE ESTADO DE EDUCAÇÃO , também chamada SEDUC , com CNPJ nº 05.054.937/0001-63, com sede na Rodovia Augusto Montenegro, Km 10, nesta cidade, neste ato representada por seu Titular Sr. RICARDO NASSER SEFER , brasileiro, casado, portador da Carteira de Identidade nº 4369576 -PC/PA e CPF/MF Nº 812.654.412-00, residente e domiciliado nesta cidade, Secretário de Estado de Educação , nomeado através do Decreto Governamental publicado no Diário Oficial do Estado nº 36.350, em 03 de Setembro de 2025, e/ou Sra. SANDRA KASSUMI KYUSHIMA , brasileira, solteira, portadora da Carteira de Identidade Nº 502.5189 e CPF/MF Nº 015.836.442-29, residente e domiciliado nesta cidade, Secretária Adjunta de Logística, nomeado através do Decreto Governamental, publicado no Diário Oficial do Estado, delegada através da Portaria nº 04/2024 - GAB - SEDUC publicado no Diário Oficial do Estado nº 35.686 em 22 de Janeiro 2024 e com vinculação através da Portaria nº 01/2025 – GAB – SEDUC publicado no Diário Oficial nº 36.087 em 03/01/2025
CONTRATADO	EMPRESA LTDA - CNPJ: XXXXXXXXXX - Endereço: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX nº XX, Bairro XXXXXXXXX, CEP: XXXXXX, XXXX(PA), email: XXXXXXXXXXXXXXX, Telefone (XX) XXXX-XXXX. Responsável Legal: XXXXXXXXX, CPF: XXXXXXXXXX, RG: XXXXXXXXXX.

CLÁUSULA 2

Fundamentação Legal (art. 92, inciso III da Lei Federal nº 14.133/2021)

O presente contrato é oriundo do **Pregão Eletrônico nº xxxx/xxxx, menor preço por lote, SRP nº xxxx/xxxx**, constante no PAE nº **2025/3590954** e é regido pelo art. 28, inciso I da Lei nº 14.133/2021.

CLÁUSULA 3

Objeto (art. 92, incisos I e II da Lei Federal nº 14.133/2021)

3.1 O objeto da contratação é a aquisição de mobiliário escolar, administrativo e infantil, destinado a atender às necessidades das unidades de ensino da Rede Pública Estadual e equipar as creches, no âmbito da Secretaria de Estado de Educação, conforme descrito no Termo de Referência, o qual **ADERE** a este documento para todos os fins.

3.2 Este instrumento se vincula ao edital do pregão eletrônico citado na Cláusula 2, à respectiva proposta e aos anexos desses documentos.

3.3 Os bens contratados são os seguintes itens descritos no Termo de Referência:

LOTE 01 - ESCOLAR					
ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	5.000	UND	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 7 - Altura do aluno: de 1,74m a 2,07m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor MARROM, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 516mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.	R\$	R\$

			Estrutura composta de: -Montantes verticais confeccionados em tubo de aço		
--	--	--	--	--	--

			<p>carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 14 (1,9mm); -Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor em estufa,</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor MARROM. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</p>		
--	--	--	--	--	--

			Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os		
--	--	--	---	--	--

			<p>cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 516 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 820 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 510 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (+/-3) (L) x 198 mm (+/-3) (A); Assento: 400 mm (+3/-0) (L) x 481 mm (+/-4) (P).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>-Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 – Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá;</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>a. Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>b. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia).</p>		
02	142.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do</p> <p>aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem,</p>	R\$	R\$

			<p>apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de:</p> <ul style="list-style-type: none"> -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. <p>Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de</p>		
--	--	--	---	--	--

			ABS, exclusivamente pelo processo de colagem,		
--	--	--	---	--	--

			<p>garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 430 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de 		
--	--	--	---	--	--

			<p>ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos</p> <p>Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>a. Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>b. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	40.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do</p> <p>aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm</p>	R\$	R\$

			<p>para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 380 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 350 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da 		
--	--	--	--	--	--

			<p>Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>b. laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos</p> <p>Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>c. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 -</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>g. Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>h. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
04	32.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro,</p>	R\$	R\$

			<p>injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 310 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo 		
--	--	--	---	--	--

			<p>CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>a. laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>b. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 -</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
05	800	UND	<p>Estante com 09 (nove) nichos para armazenagem em ambiente infantil:</p> <p>Estante composta por 09 (nove) baús coloridos (vermelho; azul; amarelo; laranja) agrupados em três linhas horizontais. Os nichos são confeccionados em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com 11mm de diâmetro externo e 4mm de diâmetro interno; prateleira de sustentação, travessa e peças laterais produzidas em MDP</p>	R\$ 2.310,00	R\$ 1.848.000,00

			<p>(medium density particleboard) com espessura de 18mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP nas duas faces e com topos encabeçados em fita de bordo de espessura mínima 2mm, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A fixação do produto é com sistema de montagem minifix, que inclui buchas em zamak cravadas no substrato.</p> <p>As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Largura: 1250mm (±10mm); Profundidade: 555mm (±10mm); Altura: 1270mm (±10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. ➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 ➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
06	9.200	UND	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Mesa individual com tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/-</p>	R\$	R\$

			<p>1mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1117 mm (±2) (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em “U” confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4”) e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com “abertura tipo boca de lobo” sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,5mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto chipboard 4.5 x 16mm, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais,</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>injetados, na cor CINZA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 430 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <p>➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</p> <p>➤ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá;</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
07	800	UND	<p>MESA ACESSÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.</p>	R\$	R\$

			<p>Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. A mesa deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa acima do símbolo internacional de acesso (SIA). A tampografia deve apresentar ainda os</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>➤ Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de bordo e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>➤ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 -</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
08	11.000	UND	<p>Cadeira Universitária com Prancheta Fixa conforme ABNT NBR 16671:2018 para tamanho 6 em todos os seus elementos.</p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-3); Altura do encosto: 251 mm (+/-3); Prancheta: (P) 615 mm (+/-10) x (L) 310 mm (+/-10);</p> <p>Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento</p>	R\$	R\$

			<p>dobrado em forma de “U” a permitir melhor acomodação das pernas, recebe o arame redondo com 3/16” (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo “J” sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em “L” saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1” com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABNT NBR 16671:2018, sendo o apoio braço contido na prancheta, dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Diâmetro mínimo para movimentação do abdômen >320. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL(**)7040.Nos moldes do assento, encosto e das sapatas</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018. ➤ Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.1; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; e item 11 da Norma NBR 16671:2018 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT 		
--	--	--	---	--	--

			<p>NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>➤ Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</p> <p>➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa:</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
--	--	--	--	--	--

09	2.100	UND	<p>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M -CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3</p> <p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1.1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas</p>	R\$	R\$
----	-------	-----	---	-----	-----

			<p>partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 590 mm (+/-2); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 431 mm (L) (+/-3) x 256 mm (A) (+/-3); Assento: 474 mm (L) (+/-3) x 310 mm (P) (+/-3).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</p> <p>O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>➤ Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</p> <p>➤ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
10	6.500	UND	<p>MÓDULO LÚDICO COLETIVO: Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para</p>	R\$	R\$

			<p>melhor distribuição e composição de grupos contendo 6 (seis) mesas trapezoidais, 6 (seis) cadeiras e 1 (uma) mesa central hexagonal com compartimentos para armazenagem e manipulação de objetos - classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 m.</p> <p>Módulo individual com estrutura tubular em aço e tampo em polipropileno virgem, isento de cargas minerais formato trapezoidal, proporcionando a formação de diversos ambientes lúdicos, para uso coletivo e não individual, possibilitando a formação de grupos de estudo em diversos formatos. O tampo deverá possuir um porta lápis presente na parte frontal ao usuário, medindo 200mm (comprimento) e 20mm (largura), abaixo do tampo em toda a sua extensão nervuras que possibilitam o reforço estrutural do tampo. Módulo central com tampo em polipropileno virgem, isento de cargas minerais formato hexagonal contendo em cada lado aletas de 8 cm que possibilitem o encaixe das mesas individuais assegurando o travamento das mesas individuais quando da formação dos grupos. O tampo da mesa central deve possuir 07 portas objetos sendo 06 em cada lado e um central respeitando o formato e dimensional do tampo hexagonal. Deve possuir um anel de encaixe abaixo do tampo para a entrada da coluna da estrutura.</p> <p>A estrutura metálica das mesas trapezoidais é composta por 2 (duas) colunas, 2 (dois) pés, e 1 (uma) travessa longitudinal em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção retangular de 50x30x1,20mm, 1 (um) requadro composto por 1 (uma) travessa maior e 1 (uma) travessa menor confeccionados em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção quadrangular 20x20x1,20mm, além de 2 (duas) travessas diagonais em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção retangular de 30x20x1,20mm. A estrutura da mesa hexagonal é composta por 1 (um) requadro em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção retangular de 30x20x1,20mm, 1 (uma) coluna confeccionada em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção circular 1½ x1,50, 3 (três) mãos francesas em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção quadrangular de 20x20x1,20mm e 3 (três) pés em tubo de aço carbono de seção retangular de 50x30x1,20mm, além de 1 (uma) chapa de acabamento da coluna em chapa de aço carbono #14 (1,90mm).</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Enquanto, a estrutura metálica da cadeira é composta por 2 (dois) pés traseiros e 2 (dois) pés frontais em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção oblonga de 16x30x1,50mm, além de 2 (duas) travessas em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção circular com $\frac{5}{8}$ x1,50mm. Os tampos e assentos são unidos às estruturas metálicas através de parafusos para plástico, cabeça flangeada sem ponta Philips, o encosto deve ser fixado através de pinos próprios em polipropileno, após o encaixe na estrutura.</p> <p>O contato das mesas com o piso é feito através de ponteiros bota confeccionadas em material plástico injetado de dimensões 50x30mm fixadas através de rebite e das cadeiras através de ponteiros oblongas externas.</p> <p>Nas partes metálicas de todo o conjunto será aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.</p> <p>Soldas possuem superfície lisa e homogênea, não apresentam pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES MÓDULO INDIVIDUAL:</p> <p>Maior lado do tampo trapezoidal: 561mm (±5mm); Menor lado do tampo trapezoidal: 215mm (±5mm); Profundidade do tampo trapezoidal: 345mm (±5mm); Altura tampo/chão: 590mm (±10mm);</p> <p>DIMENSÕES MÓDULO CENTRAL:</p> <p>Largura do tampo hexagonal: 360mm (±5mm); Profundidade do tampo hexagonal: 409,5 (±5mm); Altura do tampo até o chão: 590mm (±5mm).</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS CADEIRA:</p> <p>Assento: largura 330mm (±3mm); profundidade: 310mm (±3mm); Encosto: largura 330mm (±3mm); altura: 195mm (±3mm); Altura assento/chão: 350mm (±10mm);</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</p> <p>O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
11	4.500	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m:</p> <p>Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 4mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união</p>	R\$	R\$

			<p>entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”, contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes,</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Mesa: Altura: 752 mm (± 10 mm); Largura: 2400 mm (± 20 mm); Profundidade: 800 mm (± 10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (± 10 mm).</p> <p>Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (± 10 mm); Assento largura: 484 mm (± 3 mm); Assento profundidade: 432 mm (± 3 mm); Encosto largura: 431 mm (± 3 mm); Encosto altura: 256 mm (± 3 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52Mpa - Relatório de ensaio de sustentação de carga com 135 Kg distribuídos sobre o tampo, mantidos por no mínimo 700 horas ou mínimo de 29 ciclos. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de 		
--	--	--	---	--	--

			<p>enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
12	1.800	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m:</p> <p>Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa</p>	R\$	R\$

			<p>com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 4mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”,</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Mesa: Altura: 582 mm (-2 +18 mm); Largura: 2400 mm (± 20 mm); Profundidade: 800 mm (± 10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (± 10 mm).</p> <p>Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (± 10 mm); Assento largura: 484 mm (± 3 mm); Assento profundidade: 432 mm (± 3 mm); Encosto largura: 431 mm (± 3 mm); Encosto altura: 256 mm (± 3 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
13	3.100	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x</p>	R\$	R\$

			<p>50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Dimensões acabadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 840 ±2mm (profundidade); 755mm ±3mm (altura) - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura) <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</p>		
14	1.700	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico</p>	R\$	R\$

			<p>de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor VERMELHA. FABRICAÇÃO:</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Dimensões acabadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 700 ±2mm (profundidade); 640mm ±3mm (altura) - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 380mm ± 3mm (altura) <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e 		
--	--	--	--	--	--

			<p>Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. 		
--	--	--	---	--	--

			- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
15	800	UND	<p>CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06</p> <p>(seis) CADEIRAS: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiros em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de “U” invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de</p>	R\$	R\$

			<p>cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/-10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão 		
--	--	--	--	--	--

			<p>devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, 		
--	--	--	--	--	--

16	800	UND	<p>NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL</p> <p>Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revisteiro central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. 16 Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas) Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Base (requadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zincado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto</p>	R\$	R\$
----	-----	-----	---	-----	-----

			<p>Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; 		
--	--	--	---	--	--

			<p>Solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
17	800	UND	<p>NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO</p> <p>DESCRITIVO: Especificações Técnicas-Composta por dois módulos sendo um com 10 casulos e outro com 8 casulos, agrupados em três linhas horizontais lado a lado, criando o efeito visual de uma colmeia. O Casulo deve ser confeccionado em polipropileno com formato sextavado injetado em polipropileno, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190 mm cada lado, profundidade de 240 mm e volume interno mínimo de 17 litros, munido de três pontos para fixação em sua parte inferior com 11 mm de diâmetro externo e 4 mm de diâmetro interno, e fixado a placa de sustentação, um a um. Placa de sustentação, confeccionada em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de alta pressão em ambas as faces, com bordos arredondados, polidos e resinados com poliuretano bi-componente.</p>	R\$	R\$

			DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
				Valor Total	R\$

LOTE 02 – MATERNAL / BERÇÁRIO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DOS PRODUTOS	VALOR UNIT	TOTAL
01	2.740	UND	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143 de 22/03/2021, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis – Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 – Móveis Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio; Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 035/2021, conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do	R\$	R\$

			<p>berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rotação como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p> <p>Dimensões:</p> <p>Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/-10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/-10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO:</p> <p>Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácara nos tecidos.</p> <p>Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6 h) da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p> <p>O berço deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, aplicado no próprio produto e na embalagem. O colchão também deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder ao desenho e especificação do berço infantil - com colchão. Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma NBR 15860-1; Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza; Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências: "ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PROXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO". O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres:</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>"IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS".</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade para o berço, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15860:2016 (partes 1 e 2) - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico. Obs1.: No certificado deve vir expresso a madeira e espessura utilizada na confecção do berço. - Certificado de Conformidade para o colchão, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13579:2011 (partes 1 e 2) - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação 		
--	--	--	---	--	--

			<p>da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
02	10.960	UND	<p>MÓDULO PARA ÁREAS DE REPOUSO E RELAXAMENTO:</p> <p>Modulo desmontável para áreas de repouso e relaxamento: Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formado de, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com</p>	R\$	R\$

			<p>furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiros dos pés em borracha antiderrapante semi esférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado pôr termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm</p> <p>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 120 j/m - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição – Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela- Laudo de laboratório referente a NBR 16040/2020 ensaio da tela: - Ftalatos; - Laudo de laboratório referente ao crescimento de microorganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - Laudo de ensaio da resistência das 		
--	--	--	--	--	--

			<p>ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011) - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO N°75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela A- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação. - Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Prolipopileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%. 		
03	300	UND	<p>NICHO PARA TROCA FRALDAS E HIGIENIZAÇÃO</p> <p>Nicho para troca composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema “hot melt”, com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possui colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X</p>	R\$	R\$

			<p>570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação 		
--	--	--	---	--	--

			<p>rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2024) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
				Valor Total	R\$

LOTE 03 – QUADRO ESCOLAR					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	100	UND	<p>QUADRO ESCOLAR: Quadro branco integra o sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis modulares com dimensões variáveis, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Pannel composto por substrato de MDF, de 18mm de espessura, revestido na superfície frontal com lâmina de aço cerâmico e na parte posterior em laminado melamínico de baixa pressão. Colagem do revestimento frontal do pannel com adesivo bi componente. Superfície de aço cerâmico acetinada na cor branca, com escala de dureza Mohs mínima de 5 conforme norma EN 15771. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço</p>	R\$	R\$

			<p>carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, acetinado, na parte frontal, espessura 170 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. Bordos encabeçados em perfil extrudado em ABS na cor BRANCA com alma para inserção e colagem ao painel. Acabamento liso brilhante. Colagem da alma dos perfis de bordo às laterais fresadas do painel de MDF, com adesivo hot Melting. Cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS na cor BRANCA, em duas partes denominadas “Base” e “Capa”, que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Fixações: - Fixação da base ao painel pelo verso, com parafusos rosca métrica M6 x 16mm, cabeça panela, fenda phillips, e buchas de zamac, auto atarraxantes com rosca interna métrica M6 x 13mm rosqueadas e coladas ao substrato com adesivo epóxi. - Fixação da base à parede com parafusos de cabeça sextavada ¼ x 90mm e buchas de parede universais D=10mm, comprimento 60mm. - Fixação da capa à base por parafusos tipo “Allen” M6 x 20mm e porcas M6 coinjetadas à base. - Fixação da travessa de sustentação à parede por parafuso de aço carbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda philips 4,8mmx50mm (diâmetro x comprimento) e buchas de Nylon tipo S8. - Fixação da travessa de sustentação ao painel pelo verso com parafusos "phillips" 3,5 mm x 20mm. Obs.1: As buchas de fixação das bases ao painel deverão ser entregues pré-instaladas. Peças extrudadas e injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Suporte para apagador com encaixe para até 5 (cinco) canetas, confeccionada em chapa de aço 0,90mm de espessura. Dimensões total: 200mm (+/-2mm) (L) x 88mm (+/-2mm) (P) x 170mm (A) (+/-2mm). A peça é dobrada com a 1ª dobra com 24,22mm, 2ª dobra com 98,98mm, 3ª dobra com 98,98mm, 4ª dobra com 58,5mm. A 2ª dobra deve estar com 135°. O Suporte também contém um apoio para as canetas com uma distância de 49mm da base de encaixe das canetas. Os furos de entrada para as canetas devem ter no mínimo 21mm de diâmetro. O suporte pode ser fixado no quadro ou direto na parede. No kit de montagem deve conter uma chapa de fixação do suporte para apagador com 95mm x 95mm x 0,9mm, 2</p>	
--	--	--	--	--

			<p>(duas) unidades de bucha americana M6x13mm, 4 (quatro) unidades de parafuso M6x12mm, 2 (duas) unidades de porcas sextavadas M6, 2 (duas) unidades de buchas S10 e 2 (duas) unidades de parafuso rosca soberba 1/4x90mm.</p> <p>Dimensões Quadro: 2500 mm (+/-10mm) (largura) X 1200 mm (+/-10mm) (altura).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Documento que comprove para o laminado aço-cerâmico, atendimento à ISO 28762 – Esmaltes Vítreos e de Porcelana – Revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita, nos quesitos: <ul style="list-style-type: none"> » Teste de Aderência; » Resistência ao desgaste; » Resistência ao Impacto; » Dureza de superfície. <p>NORMAS: ISO 28762: Esmaltes vítreos e de porcelana – revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita.</p> <ul style="list-style-type: none"> » Relatório de ensaio de arrancamento conforme ASTM D 4541 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a imagem do produto. » Relatório de ensaio de carga estática conforme procedimento interno do Laboratório. (2 kg por 1 hora, sem deformação permanente, ruptura ou perder sua funcionalidade). » Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 		
--	--	--	--	--	--

		<p>17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície,</p>		
--	--	---	--	--

			inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
02	4.600	UND	<p>QUADRO ESCOLAR: Quadro em painel MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado, 0,8mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo “Hot Melting”. 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm) , dobradas e estampadas. Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento). Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de parede tipo S10. Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço carbono, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada. Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço carbono, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado; - Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço carbono. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.COMPLEMENTO: Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;</p>	R\$	R\$

			<p>Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis),. 		
				Valor Total	R\$

LOTE 04 - AÇO					
ITEM	QTDE	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	6.050	UND	<p>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR:</p> <p>Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prate-</p>	R\$	R\$

			<p>leiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo e abertura para ventilação possuindo no mínimo 12 rasgos oblongulares. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura:900mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 	
--	--	--	---	--

			<p>9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
02	1.500	UND	<p>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR:</p> <p>Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm</p>	R\$	R\$

			<p>(1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo e abertura para ventilação possuindo no mínimo 12 rasgos oblongulares. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura:1200mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+/-10mm).</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias uteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: Ensaio dimensional conforme os itens 4.1 e 4.2; Ensaio de segurança e usabilidade conforme o item 4.4; Ensaio de estabilidade do móvel vazio conforme o item 6.2.3; Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis conforme o item 6.2.4; Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal conforme o item 6.2.5; Ensaio de resistência da estrutura conforme o item 6.3.2; Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais conforme o item 6.3.3.1; Ensaio de deflexão de planos horizontais conforme o item 6.3.3.2; Ensaio de resistência de planos horizontais à carga concentrada conforme o item 6.3.3.3; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais conforme o item 6.3.4.1; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais conforme o item 6.3.4.2; Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical conforme o item 6.3.4.3; Ensaio de carga máxima total conforme o item 6.3.8. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023. 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	4.850	UND	<p>Arquivo de aço com 04 gavetas - O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010.</p> <p>Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,75mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de corredeiras telescópicas de no mínimo 45 mm de largura</p>	R\$	R\$

			<p>com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil “U” em chapa de aço carbono 22 (0,75mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8”. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>Dimensões: Altura total: 1335 mm ± 10; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm + 10 mm.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5). 	
--	--	--	--	--

			<p>Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
04	3.800	UND	<p>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS:</p> <p>Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #14 (0,9 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de sistema de preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas com dobras triplas nos bordos da frente, sendo a 1ª dobra com no mínimo 30mm e a 2ª dobra com no mínimo 20mm e a 3ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais e do fundo, simples, devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para</p>	R\$	R\$

			<p>encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cisalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em “C” com 70mm de comprimento, 74mm de altura e abas de mm na parte superior e inferior. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1950mm (+/-10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/-10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos 	
--	--	--	---	--

			<p>seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
--	--	--	---	--	--

05	6.000	UND	<p>ESTANTE SIMPLES:</p> <p>Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil “L” com abas de 30mm (+/-0,5) confeccionadas em chapa #16 (1,5mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em “X” no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,5mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, cor cinza texturizado. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Altura:1980 mm (+/-3mm)</p> <p>Largura: 920 mm (+/-3mm)</p> <p>Profundidade: 450 mm (+ 3mm)</p>	R\$	R\$
----	-------	-----	---	-----	-----

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Conformidade conforme NBR 13961:2010 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
06	3.200	UND	<p>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE: Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixas (base)) com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. 10 Prateleiras medindo 880 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil “G” com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de no mínimo 12 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira suporta até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia</p>	R\$	R\$

			<p>nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 2000mm (+/-10mm); Largura: 920mm (+/10mm); Profundidade: 655mm (+/-10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; 		
--	--	--	--	--	--

			<p>álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
07	450	UND	<p>ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO:</p> <p>Estante de aço, com 2000mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 5 planos inclinados articuláveis sendo 3 planos com medidas de 820 x 350 mm e 2 planos com medidas de 820 x 400 mm e 6 (seis) prateleiras fixas horizontais com medidas de 900 x 300 mm, formando 5 (cinco) vãos frontais para exposição e 5 (cinco) vãos posteriores para arquivo de publicações em geral. O dispositivo de alinhamento e posicionamento das prateleiras devem permitir que as mesmas fiquem inclinadas a 67 graus e quando levantada fica travada e nivelada na horizontal. O dispositivo não pode permitir que as prateleiras se soltem ao serem manuseadas.</p> <p>Fabricação em chapa de aço SAE 1006/1008. Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40mm em chapa 13 (2,23mm); Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm); Planos inclinados para exposição em chapa 20 (0,90mm). Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4" x 1/2", zincados, e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira. Prateleiras com dobras triplas nos bordos da</p>	R\$	R\$

			<p>frente e fundo. 1ª dobra - 30mm (+/- 3mm). 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm. Dobras duplas nos bordos laterais, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Colunas, prateleiras e painéis devem ter furos de $\varnothing = 8\text{mm}$, sendo que, nas colunas e painéis, os furos deverão ser alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm para fixação das prateleiras. Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas. Os planos inclinados devem ter dobras na parte frontal em forma de “U” 30mm x 10mm para aparar as publicações em exposição, alinhados à borda da estante. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y0 X0 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr0 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: Corpo, prateleiras e planos inclinados na cor CINZA; Colunas na cor AZUL. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, rebarbas e irregularidades de solda, e os cantos agudos devem ser arredondados. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Altura: 2000 mm (+/-3mm)</p> <p>Largura: 900mm (+/-3mm)</p> <p>Profundidade: 300 mm (+ 3mm)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 		
--	--	--	--	--	--

		<p>5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); 		
			Valor Total	R\$

LOTE 05 – ASSENTO INDIVIDUAL / MÚLTIPLO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	3.200	UND	<p>CADEIRA OPERACIONAL DE ENCOSTO BAIXO COM BRAÇOS:</p> <p>Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura</p>	R\$	R\$

			<p>e profundidade de superfície mínimas de 460 mm.</p> <p>Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN EN 16955:2007. Base cinco patas: confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Rodízios: de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p><u>Certificações de evidência mínima da qualidade:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2006 ou versão vigente. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTPS 3.751, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir 		
--	--	--	---	--	--

			<p>acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016. - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; e - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. 		
02	1.800	UND	<p>CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de “repuxo”.</p>	R\$	R\$

			<p>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Encosto encaixado ao tubo por alojamento “tipo bucha” fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm . Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*)) 287 C, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Pegador para carregamento injetado no próprio encosto medindo cem por cinquenta milímetros formato elíptico, centralizado na parte superior, a fim de permitir melhor movimentação das cadeiras. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES DA CADEIRA:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)</p> <p>Largura do assento: 484 mm (+/-3)</p> <p>Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)</p> <p>Largura do encosto: 431 mm (+/-2)</p> <p>Altura do encosto: 256 mm (+/-2)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>	
--	--	--	---	--

			<p>Para a cadeira: Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR 13962:2018.</p> <p>Apresentar para a cadeira, relatório de ensaio com a imagem do produto em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização desse ensaio, para os seguintes itens e descritivos da referida Norma:</p> <p>6.4.1. Carga estática no assento;</p> <p>6.4.2. Carga estática no encosto;</p> <p>6.4.3. Fadiga no assento;</p> <p>6.4.4. Fadiga no encosto;</p> <p>6.4.5. Impacto no assento;</p> <p>6.4.6. Impacto no encosto;</p> <p>6.4.7. Ponteiros dos pés;</p> <p>6.4.8. 3. Estabilidade frontal e lateral;</p> <p>6.4.8.4. Estabilidade para trás.</p> <p>» Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	1.000	UND	<p>LONGARINA 03 LUGARES SEM BRAÇO:</p> <p>Descrição: Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão de cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante, plástico com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290 mm,</p>	R\$	R\$

			<p>espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento. Viga de sustentação dos assentos: Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases para longarina: em formato de “U” ou “V” invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça, ou bases injetadas em liga de alumínio com aletas internas de reforço mecânico e com acabamento superficial em pintura eletrostática a pó de cor preta com lisa ou microtexturizada, ambas as opções de base têm recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas. Bases dotadas de duas sapatas cada, injetadas em resina de engenharia de cor preta. Tratamento de todas as partes metálicas com acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta, acabamento fosco, com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado).</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado ou Laudo ou Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Em caso de apresentação do Certificado apenas emitido por OCP, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) ou OCP estrangeiro com devida acreditação, lastro ao IAF e devidamente traduzido. 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p>		
04	2.200	UND	<p>Cadeira multifuncional, fixa, de uso individual, empilhável, com assento/encosto em concha única:</p> <p>Cadeira multifuncional, com concha única, injetada em polipropileno, montada sobre estrutura metálica, com 4 pés. Concha com assento e encosto manufaturados por injeção de resina termoplástica, polipropileno copolímero pigmentada, em alta pressão, do tipo monobloco. Com dimensional mínimo de 453 x380 x 460 x 530 x 5 mm (extensão vertical total x altura útil do encosto, sendo a distância vertical entre o topo do encosto e a superfície superior do assento x largura total x profundidade externa total do monobloco x espessura da parede de injeção termoplástica). Monobloco com conformações anatômicas, com borda frontal do assento arredondada e formato anatômico na borda anterior para melhor acomodação das pernas do usuário, característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento (conforme NR 17), encosto com dupla curvatura, para perfeita acomodação das regiões torácica, cervical e lombar (conforme NR 17). Concha reforçada por dois jogos de reforços estruturais longitudinais com um total de 22 aletas de reforço, dispostos de forma simétrica na parte inferior do assento e externa do encosto da concha, cada reforço tem espessura mínima de 3 mm e profundidade mínima de 10 mm. O monobloco de assento e encosto é ancorado por quatro parafusos do tipo AA, com alojamentos trabalhados na matriz de injeção da própria concha, com reforços de 10 x 3 mm no mínimo, para cada alojamento dos parafusos. Estrutura metálica composta por, pés e travessas, confeccionados</p>	R\$	R\$

			<p>em tubos de aço carbono de seção circular com 20,7mm de diâmetro com espessura de 1,90mm, sendo, os pés curvados em formato orgânico, unidos às travessas, através de solda. O contato do produto com o piso é feito através de quatro conjuntos de sapata/ponteira e pino expensor, ambos injetados em polipropileno virgem com pigmentação. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa, brilhante, texturizada ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 455 mm (±10 mm); Largura: 508 mm (±5 mm); Profundidade: 519 mm (±5 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986-Determinação da verificação da espessura 		
--	--	--	---	--	--

			<p>da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatórios de ensaio por laboratório acreditado pelo Inmetro conforme: Normas: ISO 7173:1989 (E) – Mobiliário – Cadeiras e bancos - Determinação da força e durabilidade:</p> <p>7.1/7.2 Ensaio combinado de carga estática no assento e no encosto;</p> <p>7.5/7.6 Ensaio combinado de fadiga no assento e no encosto;</p> <p>7.7 Carga estática horizontal para frente nos pés;</p> <p>7.8 Ensaio de carga estática horizontal lateral nos pés;</p> <p>7.10 Ensaio de Impacto no Assento;</p> <p>7.11 Ensaio de Impacto no Encosto;</p> <p>7.13 Ensaio de queda.</p> <p>ISO7174-1:1988 (E) – Mobiliário – Cadeiras – Determinação da estabilidade – Parte 1:</p> <p>7.1.1 Ensaio de desequilíbrio para frente;</p> <p>7.1.2 Ensaio de desequilíbrio para trás</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
05	2.000	UND	<p>Assento coletivo do tipo longarina, 03 (três) lugares:</p> <p>Longarina composta por assentos e encostos em peça única tipo concha, confeccionados em polímero termoplástico injetado (polipropileno) do tipo monobloco, texturizado nas superfícies de maior contato. Monobloco com conformações anatômicas, com borda frontal do assento arredondada e formato anatômico na borda anterior para melhor acomodação das pernas do usuário, encosto com dupla curvatura, para perfeita acomodação das regiões torácica, cervical e lombar. Reforçada por dois jogos de reforços estruturais longitudinais com um total de 22 aletas de reforço, dispostos de forma simétrica na parte inferior do assento e externa do encosto da concha, cada reforço tem espessura mínima de 3 mm e com distanciamento máximo de 10mm entre si promovendo assim estabilidade e resistência estrutural à concha. O monobloco do assento e encosto são fixados à estrutura através de parafusos cabeça allen interna.</p> <p>Estrutura metálica tipo trave composta por 2 (dois) pés, 4 (quatro) colunas, 2 (duas) travessas, confeccionados em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção retangular de 50x30x1.50mm, além de 3 (três) chapas de fixação para os assentos com dimensões de 150x150mm em chapa de aço carbono #12 (2.65mm). A estrutura para fixação do assento conta com 4 (quatro) travessas - duas transversais e duas longitudinais - em tubo de seção circular de 7/8 x1.5mm em aço carbono 1006/1008 além de uma chapa de fixação do assento na estrutura de dimensões de 150x150mm em chapa de aço carbono #12 (2.65mm) e fixada através de parafuso cabeça sextavada e porca parlock sextavada 1/4". Todas as partes de tubos abertos</p>	R\$	R\$

			<p>deverão receber fechamento com ponteiros do tipo abauladas.</p> <p>O contato da estrutura do produto com o piso deverá ser através de sapatas niveladoras, a fim de se evitar possíveis irregularidades no piso.</p> <p>Nas partes metálicas de todo o conjunto deverá ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não apresentando pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Largura do assento: 460mm (±5 mm);</p> <p>Profundidade do assento: 414mm (±5 mm);</p> <p>Largura do encosto: 460mm (±5 mm);</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460mm (±10mm);</p> <p>Largura: 1610mm (±5 mm);</p> <p>Profundidade: 601mm (±5 mm);</p> <p>Altura: 830mm (±5 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia 		
--	--	--	--	--	--

			<p>a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatórios de ensaio por laboratório acreditado pelo Inmetro conforme: Normas: ABNT NBR 16031: 2012:</p> <p>- 4 Requisitos de Segurança/ 5 Dimensões/ 7 Ensaio de Estabilidade/ 8.6 Ensaio de carga estática sobre o assento e o encosto/ 8.7 Ensaio de carga estática vertical sobre o encosto/ 8.10 Ensaio de durabilidade combinada do assento e encosto/ 8.11 Ensaio de durabilidade da borda anterior do assento/ 8.12 Ensaio de impacto do assento/ 8.13 Ensaio de impacto sobre o encosto</p>		
06	5.000	UND	<p>Poltrona rebatível de auditório:</p> <p>Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em</p>	R\$	R\$

			<p>estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90°, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar do usuário. Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio lombar.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. <u>Apoia braços</u>: integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona (variação máxima permitida de 10% para mais ou para menos)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Distância entre eixos: 580 mm - Altura total do produto: 880 mm; - Altura do assento ao piso: 440 mm; - Largura total do produto (de braço a braço): 620 mm; - Profundidade da poltrona quando em uso: 630 mm <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior); - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior; 		
--	--	--	--	--	--

			<p>- Isenta de Clorofluorcarbono.</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior.</p> <p>- Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021, com índices de densidade óptica total sem chama de no máximo 225, com chama total de no máximo 112, cor da fumaça cinza para com e sem chama.</p>		
07	1.000	UND	<p>Poltrona rebatível de auditório (PMR):</p> <p>Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados</p>	R\$	R\$

			<p>entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90°, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar do usuário. Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio lombar. Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. <u>Apoia braços:</u> integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas. Braço oposto na extremidade da fileira com sistema de basculamento em 90 graus para facilitar acesso de pessoa portadora de mobilidade reduzida (PMR) ao assento.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona (variação máxima permitida de 10% para mais ou para menos)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Distância entre eixos: 580 mm - Altura total do produto: 880 mm; - Altura do assento ao piso: 440 mm; - Largura total do produto (de braço a braço): 620 mm; - Profundidade da poltrona quando em uso: 630 mm <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior); 		
--	--	--	---	--	--

			<ul style="list-style-type: none"> - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior. - Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021, 		
--	--	--	---	--	--

			com índices de densidade óptica total sem chama de no máximo 225, com chama total de no máximo 112, cor da fumaça cinza para com e sem chama.		
08	500	UND	<p>Poltrona rebatível de auditório (Obeso):</p> <p>Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90°, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar do usuário.</p>	R\$	R\$

			<p>Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio lombar. Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. Apoia braços: integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona são conforme a ABNT NBR 9050:2020 ou versão posterior.</u></p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior); - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; 		
--	--	--	--	--	--

			<p>- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior;</p> <p>- Isenta de Clorofluorcarbono.</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior.</p> <p>- Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021, com índices de densidade ótica total sem chama de no máximo 225, com chama total de no máximo 112, cor da fumaça cinza para com e sem chama.</p>		
Valor Total				R\$	

LOTE 06 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	2.500	UND	<p>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS PARA COMPUTADOR - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa reta individual confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, acabamentos arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado e ou polipropileno na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito</p>	R\$	R\$

			<p>3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,50mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740 mm (+/-10 mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400 mm (+/-3 mm); Profundidade: 700 mm (+/-3 mm).</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
02	2.300	UND	<p>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90° - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa Estação de Trabalho 90° confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura; Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa fios com tampa de</p>	R\$	R\$

			<p>arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; Travessas sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por 2794/93 (Reapproved 2019)</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>– Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020</p> <p>– Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
03	2.800	UND	<p>GAVETEIRO VOLANTE - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Estrutura interna das gavetas em chapas de aço. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 2mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak</p>	R\$	R\$

			<p>cravadas no substrato. Gavetas: 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com corredeiras de roldana. Fechadura de tambor de giro, 2 chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez. Rodízios: Para fácil movimentação do móvel rodízios duplos com diâmetro de 50 mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis à altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência à choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de gavetas e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). A gaveta deve ser aberta a 2/3 de seu comprimento interno e adequada com ensaios de resistência e durabilidade de gavetas e trilhos, conforme item 6.3.5 da Norma ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de 		
--	--	--	---	--	--

			<p>película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
04	2.000	UND	<p>ARMÁRIO ALTO - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento;</p>	R\$	R\$

			<p>Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio 		
--	--	--	---	--	--

			<p>para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
05	1.200	UND	<p>ARMÁRIO BAIXO: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Armário Baixo com duas portas confeccionado em</p>	R\$	R\$

			<p>madeira prensada de MDP (médium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleira: Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compoedor por resinas termofixas de base</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010.</p> <p>Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
06	600	UND	<p>Mesa reunião retangular - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC:</p>	R\$	R\$

			<p>Mesa coletiva confeccionada em madeira prensada de MDF (Medium Density Fiberboard) com ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão com textura tátil e com proteção antibacteriana. Estrutura composta de colunas duplas verticais e travessa superior e inferior de secção quadrada em aço tubular sae 1006/1008 de 50 x 50 x 1,50 mm, Barra de união para estruturas da mesa com travamento das colunas verticais, secção retangular em aço tubular sae 1006/1008 de 30 x 50 x 1,50 mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com 04 (quatro) apoios de pés reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. Tampo com espessura de 25 mm, com bordos em perfil termoplástico plano colado por sistema "hot-melt", no mesmo padrão do tampo, com espessura mínima de 2,5mm. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes nas extremidades, dotado de pontos de fixação usinados para sistema minifix. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura que garanta resistência a nevoa salina de 300 horas através de processo ecológico, sem formação de efluentes, e pintura eletrostática em resina hibrida epóxi/Poliéster na forma de pó, aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>cortantes. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES MINIMAS: Largura: 2000mm (±2mm); Profundidade: 1000mm (±2mm); Altura: 740mm (±10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 		
--	--	--	---	--	--

			<p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
07	400	UND	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC – Mesa de reunião redonda, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo e coluna formada por tubo redondo. Estrutura confeccionada com coluna em tubo redondo de 101,60mm, parede de 1,90mm em aço carbono. Cinco bases de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural com desenho orgânico em “V” invertido, pontas arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna que recebe solda por dentro do pé, de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão. Travessas sob o tampo estampadas de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm</p>	R\$	R\$

			<p>(C x L x A) e estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Diâmetro do tampo: 1100mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 		
--	--	--	---	--	--

			<p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
08	350	UND	<p>Armário baixo/2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários:</p> <p>Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peças laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 482 mm (largura) x 637 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 619 mm (altura) x 18 mm (espessura).</p>	R\$	R\$

			<p>Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 400 mm (largura) x 635 mm (altura) x 18 mm (espessura). A altura da porta deve ser 2mm menor que a altura definida para o painel lateral. Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, por meio de processo <i>Hot Melt</i>. Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura), de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Quatro rodízios de duplo giro com freio pedal, com as seguintes características: Capacidade de carga de 40kg (por rodízio); Cabeçote e garfo fabricados em chapa de aço carbono estampada, com acabamento cromado; Espiga roscada fabricada em aço carbono, com acabamento zincado, com diâmetro de 3/8" e comprimento de 25mm; Freio em <i>nylon</i> injetado com fibra vidro na cor AZUL; Giro direcional das rodas suportado por cabeçote contendo pista de esferas de aço carbono; Rodas com diâmetro de 50mm e largura de 19mm, fabricadas em composto termoplástico com PVC, na cor AZUL, com dureza menor ou igual 85 Shore A e núcleo em polipropileno copolímero, na cor AZUL;</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Mancais da roda com furo passante e eixo de aço rebitado; Altura entre o piso e o topo do cabeçote de 68mm. Espaçador/amortecedor em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (ver referências de cor), dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do espaçador/amortecedor, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores, dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do puxador, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Observação: O nome do fabricante dos componentes injetados deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo.</p> <p>Dobradiças de caneco com abertura de 110 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90°, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações: Fixação dos painéis que compõem o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; Fixação dos espaçadores/amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6,</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>cabeça redonda, fenda Phillips. Na montagem do móvel, devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR por meio de processo de colagem <i>Hot Melting</i>. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, que apresente resistência ao arrancamento mínima de 70N. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do 		
--	--	--	---	--	--

			<p>fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 -</p>		
--	--	--	--	--	--

			Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
09	350	UND	<p>Estante baixa com 2 prateleiras em MDP ou MDF, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários:</p> <p>CONSTITUINTES</p> <p>Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peças laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 482 mm (largura) x 637 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 619 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, por meio de processo <i>Hot Melting</i>. Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura), de acordo com seu posicionamento.</p>	R\$	R\$

			<p>Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Quatro rodízios de duplo giro com freio pedal, com as seguintes características: Capacidade de carga de 40kg (por rodízio); Cabeçote e garfo fabricados em chapa de aço carbono estampada, com acabamento cromado; Espiga roscada fabricada em aço carbono, com acabamento zincado, com diâmetro de 3/8" e comprimento de 25mm; Freio em <i>nylon</i> injetado com fibra vidro, na cor AZUL; Giro direcional das rodas suportado por cabeçote contendo pista de esferas de aço carbono; Rodas com diâmetro de 50mm e largura de 19mm, fabricadas em composto termoplástico com PVC, na cor AZUL, com dureza menor ou igual 85 Shore A e núcleo em polipropileno copolímero, na cor AZUL; Mancais da roda com furo passante e eixo de aço rebitado; Altura entre o piso e o topo do cabeçote de 68mm. Espaçador/amortecedor em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores, dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do espaçador/amortecedor, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Observação: O nome do fabricante dos componentes injetados deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Fixações: Fixação dos painéis que compõem o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis;</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; Fixação dos espaçadores/amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Phillips. Na montagem do móvel, devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR por meio de processo de colagem <i>Hot Melting</i>. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira</p> <p>- Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, que apresente resistência ao arrancamento mínima de 70N.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443:2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, 		
--	--	--	--	--	--

			compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
			Valor Total	R\$	

CLÁUSULA 4

Entrega dos bens

As condições de entrega e recebimento dos bens adquiridos são aquelas previstas no Termo de Referência, anexo a este contrato.

CLÁUSULA 5

Preço

O valor global do contrato é **R\$ XXXXX** (xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx) e todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes de sua execução estão inclusas neste preço, como tributos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, comerciais, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do contrato.

CLÁUSULA 6

DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria do orçamento do Estado do Pará, para o exercício de **2026**, na classificação abaixo:

Gestão/Unidade
Fonte
Programa de Trabalho
Elemento de Despesa
Plano Interno

CLÁUSULA 7

REAJUSTE

7.1 O contrato será reajustado pelo **IPCA**.

7.2 É devido reajuste contratual apenas a cada **12 meses**, a contar de **16/12/2025**

7.3 O reajuste se restringirá ao valor do saldo contratual existente na data em que aquele for devido.

7.4 O reajuste será precedido de requerimento do CONTRATADO, mediante a aplicação do índice de correção monetária mencionado na Cláusula 7.1 na base de cálculo do item 7.3.

7.5 Caso o CONTRATADO não requeira tempestivamente o reajustamento de preços e prorogue o contrato sem pleiteá-lo, ocorrerá a preclusão do direito.

7.6 Também ocorrerá a preclusão do direito ao reajustamento quando este for requerido após a extinção do contrato.

7.7 O reajuste será realizado por simples apostila.

7.8 No caso de atraso ou não divulgação do índice do item 7.1, o CONTRATANTE utilizará a sua última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.

7.9 Caso o índice do item 7.1 venha a ser extinto ou não possa mais ser utilizado, as PARTES elegerão novo índice, fixando-o por meio de termo aditivo.

7.10 Não será devido reajuste quando o atraso na entrega do bem for atribuível ao CONTRATADO.

CLÁUSULA 8

Pagamento e procedimento de inexecução contratual

8.1 O pagamento será realizado em 30 (trinta) **dias úteis**, a contar do recebimento da nota fiscal ou fatura atestada pelo fiscal do contrato.

8.2 O pagamento será efetuado por ordem bancária para conta de titularidade da CONTRATADO, cujos dados são:

Banco	Banpará
Agência	xxx
Conta	xxxxx

8.3 Havendo erro na apresentação da nota fiscal, fatura ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que o CONTRATADO adote as medidas para saneamento das pendências.

8.4 Na hipótese do item 8.3, o prazo para pagamento começará a correr depois da comprovação da regularização da pendência, sem ônus à CONTRATANTE.

8.5 A data do efetivo pagamento será considerada aquela que constar da ordem bancária emitida para quitação da nota fiscal ou fatura.

8.6 A regularidade fiscal do CONTRATADO deve ser verificada pelo CONTRATANTE por ocasião do pagamento por meio de consulta ao Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores (SICAF) ou, na impossibilidade de acesso a ele, devem ser consultados sítios eletrônicos oficiais ou, ainda, ser solicitada a documentação física listada no art. 68 da Lei Federal nº 14.133/21.

8.7 A constatação de irregularidade fiscal do CONTRATADO não impede o pagamento do que foi executado, mas constitui falta contratual, a ser sancionada em procedimento de inexecução contratual.

8.8 Antes da instauração do procedimento de inexecução contratual a que faz menção o item 8.7, o CONTRATADO deve ser notificado para regularizar a pendência no prazo de **5 dias úteis**. Não sendo regularizada, deve-se instaurar o procedimento de inexecução contratual, na forma do Decreto Estadual nº 3.813, de 1º de abril de 2024, assegurando-se o contraditório e a ampla defesa ao CONTRATADO. O procedimento de inexecução contratual deve observar o disposto no Decreto Estadual nº 3.813/2024 e o seguinte:

- a.** Ser instaurado mediante Portaria e conduzido por comissão composta por 2 (dois) ou mais servidores estáveis;
- b.** A designação da comissão deve levar em consideração a relevância das ocorrências, seja em relação ao valor do contrato ou do interesse da Administração nos bens ou serviços;
- c.** A instrução processual avaliará os fatos e circunstâncias da infração, com fundamento no edital da licitação, no contrato ou instrumento equivalente, conforme o caso; e na manifestação da fiscalização contratual ou do agente de contratação;
- d.** Após a instrução, o contratado ou licitante será notificado para, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, apresentar defesa e especificar as provas que pretenda produzir, sendo indeferida, mediante decisão fundamentada, a produção de prova ilícita, impertinente, desnecessária, protelatória ou intempestiva;
- e.** Na hipótese de deferimento de pedido de produção de provas ou juntada de novos elementos probatórios, o contratado ou licitante será intimado para apresentar alegações finais no prazo de 15 (quinze) dias úteis;
- f.** Encerrada a instrução, o servidor ou comissão elaborará Relatório Conclusivo, contendo a descrição dos fatos e das provas produzidas; o enquadramento legal da infração; os argumentos de defesa; e os fundamentos e a sugestão de penalidade a ser aplicada ou arquivamento;
- g.** Antes do julgamento pela autoridade, o processo poderá ser encaminhado para análise jurídica;
- h.** O julgamento acatará o relatório conclusivo, salvo quando contrário às provas dos autos, hipótese em que, motivadamente, a autoridade poderá agravar ou abrandar a sanção sugerida; ou isentar o licitante ou contratado de responsabilidade;
- i.** Quando o julgamento determinar a aplicação das sanções de advertência, multa e/ou impedimento de licitar e contratar, caberá recurso no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contados a partir da ciência da decisão pelo CONTRATADO;
- j.** Quando o julgamento determinar a aplicação da sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, caberá apenas pedido de reconsideração no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contados a partir da ciência da decisão pelo CONTRATADO;
- k.** O recurso será dirigido à autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não reconsiderar sua decisão no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhará o recurso à autoridade superior;
- l.** Caso a sanção tenha sido aplicada pela autoridade superior, indicada no § 2º do art. 18 do Decreto Estadual nº 3.813/2024, caberá apenas pedido de reconsideração no prazo de 15 (quinze) dias úteis contados da ciência da decisão pelo CONTRATADO;
- m.** O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo até que sobrevenha decisão final da autoridade;
- n.** A autoridade poderá, após a oitiva do órgão jurídico, celebrar compromisso com o contratado, formalizado por meio de aditivo ao contrato;

o. O compromisso de que trata a alínea n buscará solução jurídica proporcional, equânime e eficiente para reestabelecer a fiel execução do objeto do contrato e deverá prever com clareza as obrigações do CONTRATANTE e do CONTRATADO, o prazo para seu cumprimento e as sanções aplicáveis em caso de descumprimento;

p. Não será cabível a celebração do compromisso previsto na alínea n nos casos de prática dos atos ilícitos de que trata a Lei Federal nº 12.846, de 1º de agosto de 2013;

q. A celebração de compromisso suspenderá o curso do processo sancionatório até o cumprimento integral das obrigações estabelecidas sendo que, em caso de descumprimento ao pactuado no compromisso, o julgamento do processo sancionatório seguirá regular tramitação;

r. A aplicação da sanção será formalizada pelos setores competentes, de acordo com a norma de governança e organização administrativa de cada órgão ou entidade, o qual providenciará: a publicação no Diário Oficial do Estado; o registro no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores (SICAF); a comunicação à Secretaria de Estado de Planejamento e Administração (SEPLAD); o registro previsto no art. 161 da Lei Federal nº 14.133, de 2021; e a cobrança administrativa dos valores estabelecidos na sanção, bem como as providências necessárias à inscrição em dívida ativa, se for o caso;

s. A personalidade jurídica do CONTRATADO poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, a pessoa jurídica sucessora ou a empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o sancionado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia;

t. Sempre que, no curso do procedimento, verificar-se existir indícios de crime ou irregularidade fiscal ou trabalhista, o fato deverá ser comunicado ao Ministério Público; e,

u. É admitida a reabilitação do licitante ou contratado perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, na forma do art. 163 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

8.9 A instauração do procedimento de inexecução contratual não impede o pagamento dos bens que já foram entregues.

8.10 Diante da gravidade do caso concreto e para proteger o Erário e o interesse público, a autoridade competente pode decidir pela suspensão do contrato, ocasião em que somente serão pagos os bens já entregues.

8.11 Caso ao final do procedimento a que faz menção a parte final do item 8.8 a autoridade decida pela rescisão contratual, o pagamento será sustado automaticamente.

8.12 A inadimplência do CONTRATADO junto ao SICAF é causa de rescisão contratual, exceto se a autoridade máxima do CONTRATANTE justificar a necessidade de manutenção do contrato por motivo de economicidade, segurança estadual ou outro de interesse público de alta relevância.

8.13 O CONTRATANTE efetuará a retenção tributária prevista na legislação aplicável por ocasião do pagamento.

8.14 O CONTRATADO optante do Simples Nacional não sofrerá retenção tributária em relação aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime, mas o pagamento ficará condicionado à comprovação, por documento oficial, de que o CONTRATADO é beneficiário do tratamento tributário previsto na Lei Complementar Federal nº 123/06.

CLÁUSULA 9

Garantia de cumprimento contratual (art. 92, inciso XII da Lei Federal nº 14.133/2021)

9.1. Para fins da presente licitação será dispensado a exigibilidade de garantia a qual se referem os arts. 58 e 96, da Lei 14.133/2021, visto que o fornecimento do objeto da presente licitação se caracteriza de entrega imediata e possui natureza comum e baixa complexidade técnica.

9.1.1. Fica estabelecida a garantia inerentes aos itens, objeto da presente licitação, em observância à Lei nº. 8.078, de 11 de setembro de 1990 e suas alterações (Código de defesa do Consumidor), observadas as demais regras previstas neste termo de referência.

CLÁUSULA 10

Obrigações das partes (art. 92, incisos XIV, XVI e XVII da Lei Federal nº 14.133/2021)

10.1 O CONTRATANTE tem a obrigação de:

- a.** Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo CONTRATADO, de acordo com este contrato, Termo de Referência e anexos.
- b.** Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência.
- c.** Notificar o CONTRATADO sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido para que ele seja substituído, reparado ou corrigido às suas expensas.
- d.** Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações do CONTRATADO.
- e.** Efetuar o pagamento do objeto fornecido no prazo, forma e condições aqui estabelecidos.
- f.** Aplicar ao CONTRATADO as sanções decorrentes da inexecução total ou parcial do contrato.
- g.** Decidir sobre as solicitações e reclamações relacionadas à execução do contrato, ressalvados os requerimentos meramente protelatórios, manifestamente impertinentes ou de nenhum interesse à boa execução do ajuste.
- h.** A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo Contratado com terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do Contratado, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

10.2 O CONTRATADO tem a obrigação de:

- c.** Entregar o objeto no prazo constante no Termo de Referência acompanhado, se for o caso, do manual do usuário com uma versão em português e da relação da rede de assistência técnica autorizada.

- d.** Aceitar acréscimos ou supressões unilaterais impostos pelo CONTRATANTE de até **25%** do valor atualizado do contrato, nas mesmas condições pactuadas inicialmente.
- e.** Responsabilizar-se pelos vícios e danos do objeto, nos termos dos arts. 12, 13 e 17 a 27, da Lei Federal nº 8.078/90.
- f.** Comunicar ao CONTRATANTE, no prazo de até **24 horas** antes da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação.
- g.** Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal do contrato ou autoridade superior e prestar esclarecimentos ou informações por eles solicitados.
- h.** No prazo fixado pelo fiscal do contrato, reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir às suas expensas os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução contratual ou dos materiais empregados.
- i.** Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do cumprimento deste contrato e de todo dano causado ao CONTRATANTE ou a terceiros, cuja responsabilidade não será reduzida pela fiscalização ou acompanhamento da execução contratual pelo CONTRATANTE, o qual ficará autorizado a descontar o valor dos danos sofridos dos pagamentos devidos ou da garantia.
- j.** Na hipótese do item 8.6, parte final, quando solicitado o CONTRATADO deverá entregar ao CONTRATANTE os seguintes documentos:
 - 1. Prova de regularidade relativa à Seguridade Social.
 - 2. Certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União.
 - 3. Certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Estadual ou Distrital da sede do CONTRATADO.
 - 4. Certidão de Regularidade do FGTS.
 - 5. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas.
 - 6. Nota fiscal atestada pelo fiscal do contrato.
- k.** Responsabilizar-se pelo cumprimento das obrigações previdenciárias, tributárias e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao CONTRATANTE.
- l.** Comunicar ao fiscal do contrato, no prazo de **24 horas**, qualquer ocorrência anormal que se verifique no local da execução do objeto contratual.
- m.** Manter durante a vigência do contrato todas as condições exigidas para habilitação na licitação ou para qualificação, na contratação direta.
- n.** Cumprir durante todo o período de execução do contrato a reserva de cargos para pessoa com deficiência, reabilitado da Previdência Social, aprendiz e outras reservas de cargos previstas na legislação.

- o.** Comprovar o cumprimento da alínea acima no prazo fixado pelo fiscal do contrato, indicando os empregados que preencheram as referidas vagas.
- p.** Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento do quantitativo de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos do art. 124, II, d, da Lei Federal nº 14.133/21.
- q.** Cumprir as normas de segurança do CONTRATANTE, além da legislação vigente em âmbito federal, estadual e municipal.
- r.** Guardar sigilo sobre todas as informações, documentos e/ou dados obtidos em decorrência do cumprimento do contrato, respondendo administrativa, civil e criminalmente por sua indevida divulgação e incorreta ou inadequada utilização

CLÁUSULA 11

Responsabilidade por danos (Arts. 120 e 121 da Lei Federal nº 14.133/2021)

- 11.1** A responsabilidade pelos danos causados por ato do CONTRATADO, de seus empregados, prepostos ou subordinado, é exclusivamente do CONTRATADO.
- 11.2** A responsabilidade pelos compromissos assumidos pelo CONTRATADO com terceiros é exclusivamente sua.
- 11.3** O CONTRATANTE não responderá pelos compromissos assumidos pelo CONTRATADO com terceiros, ainda que vinculados à execução deste contrato, ou por qualquer dano causado por ato do CONTRATADO, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

CLÁUSULA 12

Infrações e sanções administrativas (Arts. 155 a 173 da Lei Federal nº 14.133/2021 e Arts. 18 a 31 do Decreto Estadual nº 3.813/2024)

12.1 Constituem infrações administrativas do CONTRATADO a serem punidas com as seguintes sanções:

Infração	Penalidade
	Advertência*
c. Dar causa à inexecução parcial do contrato.	* Exceto quando se justificar a imposição de penalidade mais grave, ocasião em que poderá ser aplicada a sanção de “Impedimento de licitar e contratar”.
d. Dar causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano ao CONTRATANTE ou ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo.	Impedimento de licitar e contratar*
e. Dar causa à inexecução total do contrato.	* Exceto quando se justificar a imposição de penalidade mais grave, ocasião em que poderá ser aplicada a sanção de “Declaração de inidoneidade para licitar e contratar”.

<p>f. Deixar de entregar a documentação exigida para o certame.</p> <p>g. Deixar de manter sua proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado.</p> <p>h. Ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado.</p>	
<p>i. Apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a dispensa eletrônica ou execução do contrato.</p> <p>j. Fraudar a contratação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato.</p> <p>k. Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza.</p> <p>l. Praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos do certame.</p> <p>m. Praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei Federal nº 12.846/13.</p>	<p>Declaração de inidoneidade para licitar e contratar</p>

12.2 O atraso superior a **30 dias corridos** autoriza a rescisão do contrato por seu descumprimento, nos termos do art. 137, I, da Lei Federal nº 14.133/21.

12.3 A aplicação das sanções previstas neste contrato não exclui a obrigação de reparação integral do dano causado ao CONTRATANTE.

12.4 As sanções podem ser cumuladas com as seguintes multas:

Multa	
Moratória	Compensatória
<p>a. 0,2% (dois décimos percentuais) sobre o valor da parcela inadimplida por dia de atraso injustificado até o limite de 15 dias corridos.</p> <p>b. 0,2% (dois décimos percentuais) sobre o valor total do contrato por dia de atraso injustificado até o limite de 15 dias corridos (inserir o número de dias) pela inobservância do prazo fixado para apresentação, suplementação ou reposição da garantia.</p>	<p>10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do seu objeto.</p>

12.5 Para a aplicação das sanções, deverá ser instaurado procedimento de responsabilização por inexecução contratual, na forma prevista no art. 21 do Decreto Estadual nº 3.183/2024 e na cláusula 8.8 deste Contrato.

12.6 Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor devido ao CONTRATADO, além da perda deste valor, a diferença será descontada da garantia prestada e/ou será encaminhada para inscrição em dívida ativa.

12.7 Antes da inscrição na dívida ativa, a multa poderá ser recolhida administrativamente em até **15 dias úteis**, a contar do trânsito em julgado da decisão administrativa.

12.8 A aplicação das sanções será precedida de processo administrativo em que seja assegurado o contraditório e a ampla defesa ao CONTRATADO, observando o rito especial previsto no art. 158 da Lei Federal nº 14.133/21 para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

12.9 A aplicação das sanções deve observar:

- a.** A natureza e gravidade da infração.
- b.** As peculiaridades do caso concreto.
- c.** As circunstâncias agravantes e/ou atenuantes.
- d.** Os danos causados ao CONTRATANTE.
- e.** A implantação ou aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

12.10 As infrações administrativas tipificadas como atos lesivos na Lei Federal nº 12.846/13 serão apuradas e julgadas em conjunto com as infrações previstas neste contrato, nos mesmos autos.

12.11 A personalidade jurídica do CONTRATADO poderá ser desconsiderada quando for utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste contrato ou para provocar confusão patrimonial e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o CONTRATADO, observados o contraditório, ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia.

12.12 No prazo de **15 dias úteis**, a contar da data de aplicação da sanção, o CONTRATANTE informará e manterá atualizados os dados relativos às sanções aplicadas por ela, para publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (CNEP), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal.

12.13 As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação, na forma do art. 163 da Lei Federal nº 14.133/21 e art. 31 do Decreto Estadual nº 3.183/2024.

12.14. Constatada irregularidade no procedimento licitatório ou na execução contratual, caso não seja possível o saneamento, a decisão sobre a suspensão da execução ou sobre a declaração de nulidade do contrato somente será adotada na hipótese em que se revelar medida de interesse público, com avaliação dos aspectos indicados no art. 147 da Lei Federal nº 14.133/2021.

CLÁUSULA 13

Alterações do contrato (art. 124 e seguintes da Lei Federal nº 14.133/2021)

13.1 As alterações contratuais serão disciplinadas pelo art. 124 e seguintes da Lei Federal nº 14.133/21.

13.2 Caso haja interesse público, o CONTRATANTE pode alterar unilateralmente o contrato para impor acréscimos ou supressões de até **25%** do valor atualizado do contrato, mantidas as mesmas condições pactuadas inicialmente.

13.3 As PARTES podem acordar suprimir o objeto do contrato em percentual superior a 25% do valor inicial atualizado do contrato.

13.4 Os acréscimos ou supressões não podem transfigurar o objeto da contratação.

13.5 Registros que não caracterizem alteração do contrato podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, conforme art. 136 da Lei Federal nº 14.133/21.

CLÁUSULA 14

Extinção do contrato (art. 137 e seguintes da Lei Federal nº 14.133/2021)

14.1 O contrato se extingue quando todas as obrigações de ambas as PARTES forem cumpridas, ainda que isso ocorra antes do prazo estipulado.

14.2 Se as obrigações não forem cumpridas no prazo estipulado, a vigência ficará prorrogada até a conclusão do objeto, caso em que o CONTRATANTE deverá providenciar a readequação do cronograma fixado para cumprimento do contrato.

14.3 Se a não conclusão do contrato decorrer de culpa do CONTRATADO, ele ficará constituído em mora, devendo ser instaurado procedimento de inexecução contratual para a aplicação das sanções administrativas cabíveis.

14.4 Na hipótese do item 14.3, o CONTRATANTE poderá optar, ainda, pela extinção do contrato e adotar as medidas previstas em lei para a continuidade da execução do objeto.

CLÁUSULA 15

Fiscalização e gestão do contrato (Decreto Estadual nº 3.813, de 1º de abril de 2024)

O cumprimento do contrato será fiscalizado pelo servidor XXXXXXXXXXXX, CPF nºXXXXXXXXX matrícula nºXXXXXXXXX e Fiscal suplente a servidora XXXXXXXXXXXX, CPF nº XXXXXXXXXXXX, matrícula nº XXXXXXXXXXXX, conforme ato a ser publicado no Diário Oficial do Estado.

A gestão do contrato ficará a cargo da servidora XXXXXXXXXXXX CPF nº XXXXXXXXXXXX e matrícula nº XXXXXXXXXXXX, na forma do art. 2º, inciso V e art. 3º do Decreto Estadual nº 3.813/2024.

CLÁUSULA 16

Anulação (art. 147 da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

16.1 Este contrato poderá ser anulado no caso de constatação de nulidade ou ilegalidade não sanável na licitação, na formalização do contrato ou em cláusula essencial do edital, do contrato ou de seus anexos, que comprometa a entrega dos bens ou a prestação dos serviços.

16.2 As nulidades e ilegalidades de que tratam o item anterior serão devidamente apuradas em processo administrativo que garanta ao CONTRATADO a ampla defesa e o contraditório, observando a legislação aplicável, especialmente o disposto na Lei Estadual nº 8.972/2020, o Decreto Estadual nº 3.813/2024 e as cláusulas 8.8 e 12.5 deste contrato.

16.3 Constatados os vícios referidos nesta cláusula, o CONTRATANTE poderá convalidar os atos administrativos, em decisão fundamentada, desde que a convalidação não importe em violação da literalidade do texto da Constituição Federal ou da Constituição Estadual ou em lesão ao patrimônio público, e desde que a convalidação seja mais benéfica ao fim a que se destina o ato e ao interesse público.

CLÁUSULA 17

Interpretação (art. 89 da Lei Federal nº 14.133, de 2021)

As dúvidas interpretativas sobre as cláusulas deste contrato deverão ser submetidas ao CONTRATANTE e serão decididas por ele, observando-se sucessivamente a seguinte ordem:

- a. em 1º lugar, prevalecerão as disposições constantes deste CONTRATO e de seus respectivos ANEXOS, sendo que as disposições do CONTRATO prevalecerão sobre as de seus respectivos ANEXOS;
- b. em 2º lugar, prevalecerão as disposições constantes do EDITAL e de seus respectivos ANEXOS, sendo que as disposições do EDITAL prevalecerão sobre as de seus respectivos ANEXOS;
- c. em 3º lugar, as disposições legais aplicáveis, as normas e os princípios de direito público;
- d. supletivamente, normas da teoria geral do direito e do direito privado.

CLÁUSULA 18

Tratamento adequado dos conflitos de interesse (Lei Complementar Estadual nº 121/19)

Observado o disposto na Cláusula 17, permanecendo o conflito de interesse, as PARTES se comprometem a submeter a disputa preferencialmente à CÂMARA DE NEGOCIAÇÃO, CONCILIAÇÃO, MEDIAÇÃO E ARBITRAGEM DA ADMINISTRAÇÃO PÚBLICA ESTADUAL para dirimir os conflitos decorrentes deste contrato de maneira consensual, conforme Lei Complementar Estadual nº 121/19.

CLÁUSULA 19

Dos procedimentos anticorrupção (Decreto nº 2.289, de 13 de dezembro de 2018 e Lei Federal nº 12.846/2013)

Na execução deste CONTRATO é vedado à CONTRATANTE e à CONTRATADA:

- a. Prometer, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a Agente Público ou a quem quer que seja, ou a terceira pessoa a ele relacionada;
- b. Criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para celebrar este CONTRATO;
- c. Obter vantagem ou benefício indevido, de modo fraudulento, de modificação ou prorrogação deste CONTRATO, sem autorização em lei, no ato convocatório da licitação pública ou nos respectivos instrumentos contratuais;
- d. Manipular ou fraudar o equilíbrio econômico-financeiro deste CONTRATO;
- e. De qualquer maneira fraudar este CONTRATO, assim como realizar qualquer ação ou omissão que constituam prática ilegal ou de corrupção nos termos do Decreto nº 2.289, de 13 de dezembro de 2018, que regulamenta, no âmbito do Poder Executivo Estadual, a Lei Federal nº 12.846/2013, que dispõe sobre a responsabilidade administrativa e civil de pessoas jurídicas pela prática de atos contra a Administração Pública Estadual, e de outras leis ou regulamento aplicáveis (Lei Anticorrupção), ainda que não relacionadas a este CONTRATO.

CLÁUSULA 20

Proteção de dados pessoais (Lei Federal nº 13.709, de 14 de agosto de 2018)

20.1 O ESTADO DO PARÁ e a CONTRATADA se comprometem a proteger os direitos fundamentais de liberdade e de privacidade e o livre desenvolvimento da personalidade da pessoa natural, relativos ao tratamento de dados pessoais, inclusive nos meios digitais, garantindo que:

- a.** o tratamento de dados pessoais dar-se-á de acordo com as bases legais previstas nas hipóteses dos arts. 7º e/ou 11 da Lei Federal n. 13.709/2018 às quais se submeterão os serviços, e para propósitos legítimos, específicos, explícitos e informados ao titular;
- b.** o tratamento seja limitado às atividades necessárias ao atingimento das finalidades de execução do contrato e do serviço contratado, utilizando-os, quando seja o caso, em cumprimento de obrigação legal ou regulatória, no exercício regular de direito, por determinação judicial ou por requisição da Autoridade Nacional de Proteção de Dados (ANPD);
- c.** em caso de necessidade de coleta de dados pessoais indispensáveis à própria prestação do serviço, esta será realizada mediante prévia aprovação do ESTADO DO PARÁ, responsabilizando-se a CONTRATADA por obter o consentimento dos titulares (salvo nos casos em que opere outra hipótese legal de tratamento). Os dados assim coletados só poderão ser utilizados na execução dos serviços especificados neste contrato, e em hipótese alguma poderão ser compartilhados ou utilizados para outros fins;
- d.** eventualmente, as partes podem ajustar que o ESTADO DO PARÁ será responsável por obter o consentimento dos titulares, observadas as demais condicionantes da alínea 'c' acima;
- e.** os sistemas que servirão de base para armazenamento dos dados pessoais coletados, seguem um conjunto de premissas, políticas e especificações técnicas que regulamentam a utilização da tecnologia de informação e comunicação no ESTADO DO PARÁ;

f. os dados obtidos em razão desse contrato serão armazenados em um banco de dados seguro, com garantia de registro das transações realizadas na aplicação de acesso (log) e adequado controle de acesso baseado em função (role based access control) e com transparente identificação do perfil dos credenciados, tudo estabelecido como forma de garantir inclusive a rastreabilidade de cada transação e a franca apuração, a qualquer momento, de desvios e falhas, vedado o compartilhamento desses dados com terceiros; e,

g. encerrada a vigência do contrato ou não havendo mais necessidade de utilização dos dados pessoais, sejam eles sensíveis ou não, a CONTRATADA interromperá o tratamento dos dados pessoais disponibilizados pelo CONTRATANTE e, em no máximo trinta dias, sob instruções e na medida do determinado pelo ESTADO DO PARÁ, eliminará completamente os Dados Pessoais e todas as cópias porventura existentes (seja em formato digital ou físico), salvo quando a CONTRATADA tenha que manter os dados para cumprimento de obrigação legal ou outra hipótese da Lei Federal n. 13.709/2018.

20.2 A CONTRATADA dará conhecimento formal aos seus empregados das obrigações e condições acordadas nesta subcláusula, inclusive no tocante à Política de Privacidade do ESTADO DO PARÁ, cujos princípios deverão ser aplicados à coleta e tratamento dos dados pessoais de que trata a presente cláusula.

20.3 O eventual acesso, pela CONTRATADA, às bases de dados que contenham ou possam conter dados pessoais implicará para a CONTRATADA e para seus prepostos – devida e formalmente instruídos nesse sentido – o mais absoluto dever de sigilo, no curso do presente contrato e pelo prazo de até 10 anos contados de seu termo final.

20.4 A CONTRATADA cooperará com o ESTADO DO PARÁ no cumprimento das obrigações referentes ao exercício dos direitos dos titulares previstos na Lei Federal n. 13.709/2018 e nas Leis e Regulamentos de Proteção de Dados em vigor e também no atendimento de requisições e determinações do Poder Judiciário, Ministério Público e órgãos de controle administrativo.

20.5 A CONTRATADA deverá informar imediatamente ao ESTADO DO PARÁ quando receber solicitação de um titular de dados, a respeito dos seus dados pessoais e abster-se de responder qualquer solicitação em relação aos dados pessoais do solicitante, exceto nas instruções documentadas do ESTADO DO PARÁ ou conforme exigido pela Lei Federal n. 13.709/2018 e Leis e Regulamentos de Proteção de Dados em vigor.

20.6 O “Encarregado” da CONTRATADA manterá contato formal com o Encarregado do ESTADO DO PARÁ, no prazo de até vinte e quatro horas da ocorrência de qualquer incidente que implique violação ou risco de violação de dados pessoais, para que este possa adotar as providências devidas, na hipótese de questionamento das autoridades competentes.

20.7 A critério do Encarregado do ESTADO DO PARÁ, a CONTRATADA poderá ser provocada a colaborar na elaboração do relatório de impacto, conforme a sensibilidade e o risco inerente dos serviços objeto deste contrato, no tocante a dados pessoais.

20.8 Eventuais responsabilidades das partes, serão apuradas conforme estabelecido neste contrato e também de acordo com o que dispõe a Seção III, Capítulo VI, da Lei Federal n. 13.709/2018.

CLÁUSULA 21

Divulgação e publicação (Arts. 91 e 94 da Lei Federal nº 14.133/2021)

21.1 O CONTRATANTE divulgará e publicará este contrato:

- a. no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) em até **20 dias úteis**, no caso de licitação e **10 dias úteis**, no caso de contratação direta;
- b. no Diário Oficial do Estado em forma de extrato, no prazo de **10 dias úteis**; e,
- c. no sítio eletrônico oficial do órgão ou entidade contratante.

21.2 Os prazos contidos no item 21.1 são contados da data da assinatura do contrato.

CLÁUSULA 22

Vigência (Arts. 105 a 114 da Lei Federal nº 14.133/2021)

22.1 O contrato terá vigência de **12 meses**, com início em _____ e término em _____.

22.2 Quando o objeto não for concluído no período acima fixado, o prazo de vigência do contrato será automaticamente prorrogado, sem prejuízo da aplicação dos itens 14.3 e 14.4, quando a não conclusão decorrer de culpa do CONTRATADO.

22.3 Antes da prorrogação da vigência do contrato, o CONTRATANTE deverá verificar a regularidade fiscal do CONTRATADO, consultar o CEIS e o CNEP, emitir as certidões negativas de inidoneidade, de impedimento e de débitos trabalhistas e juntá-las ao respectivo processo.

CLÁUSULA 23

Foro (Art. 92, § 1º da Lei Federal nº 14.133/2021)

As PARTES elegem o foro da Comarca de Belém-PA para resolver os litígios oriundos deste contrato, observado o disposto na Cláusula 18.

Belém (PA) , _____

SECRETARIA DO ESTADO DE EDUCAÇÃO -SEDUC
Contratante

REPRESENTANTE DA EMPRESA CONTRATADA
Contratado

NOME DA TESTEMUNHA

RG: _____

CPF: _____

Testemunha

NOME DA TESTEMUNHA

RG: _____

CPF: _____

Testemunha



ASSINATURAS

Número do Protocolo: 2025/3590954

Anexo/Sequencial: 49

Este documento foi assinado eletronicamente na forma do Art. 6º do Decreto Estadual Nº 2.176, de 12/09/2012.

Assinatura(s) do Documento:

Assinado eletronicamente por: Danuzia Silva de Souza,

CPF: ***.248.192-**

Em: 18/02/2026 15:42:09

Aut. Assinatura: e8898652134740eb005461fc487d80da2ef3e2f1e2a4a0aa8039ae84112c6e70

Assinado eletronicamente por: ANA VIVIANE DE SOUZA FEIJO,

CPF: ***.057.342-**

Em: 18/02/2026 15:45:54

Aut. Assinatura: 365db0f61079fe4809479e38c7cfa687076697bc51b83bb7d0645279a7e226c8

Assinado eletronicamente por: Murilo da Silva Santos,

CPF: ***.569.672-**

Em: 18/02/2026 15:54:57

Aut. Assinatura: 0e0dac39d7996a61da93c038d49c5e333720af3e0217b6d80a5d9fe237dc64aa



Identificador de autenticação: 65a2da0d-1792-4191-b000-4d04ef76197b

Confira a autenticidade deste documento em

<https://www.sistemas.pa.gov.br/validacao-protocolo>

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
PAE nº 2025/3590954

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº XXX/2026

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº XXX/XXXX

NUCONT/SEDUC CRITÉRIO DE JULGAMENTO:

MENOR PREÇO

A **SECRETARIA DE ESTADO DE EDUCAÇÃO**, com sede na Rodovia Augusto Montenegro, km 10, nesta cidade, neste ato representado por seu Titular **RICARDO NASSER SEFER**, brasileiro, casado, advogado, portador da Carteira de Identidade nº 4369576 – PC/PA e CPF nº 813.654.412-00, residente e domiciliado nesta cidade, **Secretário de Estado de Educação**, nomeado através do Decreto Governamental publicado no Diário Oficial do Estado nº 36.350, em 03 de Setembro de 2025, e/ou **SANDRA KASSUMI KYUSHIMA**, brasileira, solteira, portadora da Carteira de Identidade Nº 502.5189 e CPF Nº 015.836.442-29, residente e domiciliada nesta cidade, **Secretária Adjunta de Logística**, nomeada através do Decreto, publicada no Diário Oficial do Estado, delegado através da Portaria nº 01/2025 – GAB – SEDUC publicado no Diário Oficial nº 36.087 em 03/01/2025, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica nº xxxx/xxxx – NUCONT/SEDUC, para **REGISTRO DE PREÇOS**, com homologação publicada no Diário Oficial nº xxxxx de xxxxxx, processo administrativo nº **2025/3590954**, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no Edital da licitação, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, no Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023 e Decreto Estadual nº 3.371 de 29 de setembro de 2023 e em conformidade com as disposições a seguir:

Empresa vencedora: xxxxxxxxxxxxxxxx

CNPJ: xxxxxxxxxxxx

Endereço: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx, CEP: xxxxxxxxxxxx Belém-Pa.

Tel.: (xx) xxxxxxxxxxxxxxxx

E-mail: xxxxxxxxxxxxxxxx

Representante legal: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx

1. DO OBJETO

Registro de Preços para eventual aquisição de mobiliário escolar, administrativo e infantil, destinado a atender às necessidades das unidades de ensino da Rede Pública Estadual e equipar as creches, no

âmbito da Secretaria de Estado de Educação, de acordo com as especificações e condições estabelecidas neste instrumento.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

Os preços dos serviços prestados estão registrados nos termos da proposta vencedora do Pregão Eletrônico nº xxx/xxxx conforme o quadro abaixo (sugestão):

LOTE 01 - ESCOLAR					
ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	5.000	UND	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 7 - Altura do aluno: de 1,74m a 2,07m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor MARROM, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 516mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.	R\$	R\$

		<p>Estrutura composta de:</p> <p>-Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 14 (1,9mm); -Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa,</p>		
--	--	--	--	--

			<p>espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor MARROM. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 516 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 820 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 510 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (+/-3) (L) x 198 mm (+/-3) (A); Assento: 400 mm (+3/-0) (L) x 481 mm (+/-4) (P).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 – Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e 		
--	--	--	--	--	--

		<p>Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012).</p>		
--	--	---	--	--

			<p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>a. Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>b. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia).</p>		
02	142.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do</p> <p>aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem,</p>	R\$	R\$

			<p>apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de:</p> <ul style="list-style-type: none"> -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. <p>Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 430 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de 		
--	--	--	--	--	--

		<p>ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos</p> <p>Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de</p>		
--	--	--	--	--

			<p>produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>a. Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>b. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	40.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do</p> <p>aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm</p>	R\$	R\$

			<p>para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 380 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 350 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da 		
--	--	--	--	--	--

			<p>Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>b. laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025</p> <p>- Requisitos</p> <p>Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>c. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 -</p> <p>Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 -</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>g. Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>h. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
04	32.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do</p> <p>aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra</p>	R\$	R\$

			<p>de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 310 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo 		
--	--	--	---	--	--

		<p>CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>a. laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>b. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.</p>		
--	--	---	--	--

			<p>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
05	800	UND	<p>Estante com 09 (nove) nichos para armazenagem em ambiente infantil:</p> <p>Estante composta por 09 (nove) baús coloridos (vermelho; azul; amarelo; laranja) agrupados em três linhas horizontais. Os nichos são confeccionados em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com 11mm de diâmetro externo e 4mm de diâmetro interno; prateleira de sustentação, travessa e peças laterais</p>	R\$	R\$

			<p>produzidas em MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP nas duas faces e com topos encabeçados em fita de bordo de espessura mínima 2mm, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A fixação do produto é com sistema de montagem minifix, que inclui buchas em zamak cravadas no substrato.</p> <p>As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Largura: 1250mm (±10mm); Profundidade: 555mm (±10mm); Altura: 1270mm (±10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. ➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 ➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
06	9.200	UND	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Mesa individual com tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/-</p>	R\$	R\$

			<p>1mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1117 mm (±2) (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em “U” confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4”) e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com “abertura tipo boca de lobo” sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,5mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto chipboard 4.5 x 16mm, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 430 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <p>➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</p> <p>➤ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
07	800	UND	<p>MESA ACESSÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu</p>	R\$	R\$

			<p>arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. A mesa deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa acima do símbolo internacional de acesso (SIA). A tampografia deve apresentar ainda os</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>➤ Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de bordo e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>➤ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 -</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
08	11.000	UND	<p>Cadeira Universitária com Prancheta Fixa conforme ABNT NBR 16671:2018 para tamanho 6 em todos os seus elementos.</p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-3); Altura do encosto: 251 mm (+/-3); Prancheta: (P) 615 mm (+/-10) x (L) 310 mm (+/-10);</p> <p>Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento</p>	R\$	R\$

			<p>dobrado em forma de “U” a permitir melhor acomodação das pernas, recebe o arame redondo com 3/16” (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo “J” sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em “L” saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1” com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABNT NBR 16671:2018, sendo o apoio braço contido na prancheta, dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Diâmetro mínimo para movimentação do abdômen >320. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018. ➤ Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.1; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; e item 11 da Norma NBR 16671:2018 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 		
--	--	--	---	--	--

			<p>9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>➤ Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</p> <p>➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa:</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
--	--	--	--	--	--

09	2.100	UND	<p>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M-CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3</p> <p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1.1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p>	R\$	R\$
----	-------	-----	--	-----	-----

			<p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 590 mm (+/-2); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 431 mm (L) (+/-3) x 256 mm (A) (+/-3); Assento: 474 mm (L) (+/-3) x 310 mm (P) (+/-3).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</p> <p>O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. ➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa ➤ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
10	6.500	UND	<p>MÓDULO LÚDICO COLETIVO: Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para</p>	R\$	R\$

			<p>melhor distribuição e composição de grupos contendo 6 (seis) mesas trapezoidais, 6 (seis) cadeiras e 1 (uma) mesa central hexagonal com compartimentos para armazenagem e manipulação de objetos - classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 m.</p> <p>Módulo individual com estrutura tubular em aço e tampo em polipropileno virgem, isento de cargas minerais formato trapezoidal, proporcionando a formação de diversos ambientes lúdicos, para uso coletivo e não individual, possibilitando a formação de grupos de estudo em diversos formatos. O tampo deverá possuir um porta lápis presente na parte frontal ao usuário, medindo 200mm (comprimento) e 20mm (largura), abaixo do tampo em toda a sua extensão nervuras que possibilitam o reforço estrutural do tampo. Módulo central com tampo em polipropileno virgem, isento de cargas minerais formato hexagonal contendo em cada lado aletas de 8 cm que possibilitem o encaixe das mesas individuais assegurando o travamento das mesas individuais quando da formação dos grupos. O tampo da mesa central deve possuir 07 portas objetos sendo 06 em cada lado e um central respeitando o formato e dimensional do tampo hexagonal. Deve possuir um anel de encaixe abaixo do tampo para a entrada da coluna da estrutura.</p> <p>A estrutura metálica das mesas trapezoidais é composta por 2 (duas) colunas, 2 (dois) pés, e 1 (uma) travessa longitudinal em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção retangular de 50x30x1,20mm, 1 (um) requadro composto por 1 (uma) travessa maior e 1 (uma) travessa menor confeccionados em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção quadrangular 20x20x1,20mm, além de 2 (duas) travessas diagonais em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção retangular de 30x20x1,20mm. A estrutura da mesa hexagonal é composta por 1 (um) requadro em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção retangular de 30x20x1,20mm, 1 (uma) coluna confeccionada em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção circular 1½ x1,50, 3 (três) mãos francesas em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção quadrangular de 20x20x1,20mm e 3 (três) pés em tubo de aço carbono de seção retangular de 50x30x1,20mm, além de 1 (uma) chapa de acabamento da coluna em chapa de aço carbono #14 (1,90mm).</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Enquanto, a estrutura metálica da cadeira é composta por 2 (dois) pés traseiros e 2 (dois) pés frontais em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção oblonga de 16x30x1,50mm, além de 2 (duas) travessas em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção circular com 5/8 x1,50mm. Os tampos e assentos são unidos às estruturas metálicas através de parafusos para plástico, cabeça flangeada sem ponta Philips, o encosto deve ser fixado através de pinos próprios em polipropileno, após o encaixe na estrutura.</p> <p>O contato das mesas com o piso é feito através de ponteiros bota confeccionadas em material plástico injetado de dimensões 50x30mm fixadas através de rebite e das cadeiras através de ponteiros oblongas externas.</p> <p>Nas partes metálicas de todo o conjunto será aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.</p> <p>Soldas possuem superfície lisa e homogênea, não apresentam pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES MÓDULO INDIVIDUAL:</p> <p>Maior lado do tampo trapezoidal: 561mm (±5mm); Menor lado do tampo trapezoidal: 215mm (±5mm); Profundidade do tampo trapezoidal: 345mm (±5mm); Altura tampo/chão: 590mm (±10mm);</p> <p>DIMENSÕES MÓDULO CENTRAL:</p> <p>Largura do tampo hexagonal: 360mm (±5mm); Profundidade do tampo hexagonal: 409,5 (±5mm); Altura do tampo até o chão: 590mm (±5mm).</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS CADEIRA:</p> <p>Assento: largura 330mm (±3mm); profundidade: 310mm (±3mm); Encosto: largura 330mm (±3mm); altura: 195mm (±3mm); Altura assento/chão: 350mm (±10mm);</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</p> <p>O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
11	4.500	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m:</p> <p>Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 4mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união</p>	R\$	R\$

			<p>entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”, contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes,</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Mesa: Altura: 752 mm (± 10 mm); Largura: 2400 mm (± 20 mm); Profundidade: 800 mm (± 10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (± 10 mm).</p> <p>Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (± 10 mm); Assento largura: 484 mm (± 3 mm); Assento profundidade: 432 mm (± 3 mm); Encosto largura: 431 mm (± 3 mm); Encosto altura: 256 mm (± 3 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52Mpa - Relatório de ensaio de sustentação de carga com 135 Kg distribuídos sobre o tampo, mantidos por no mínimo 700 horas ou mínimo de 29 ciclos. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de 		
--	--	--	---	--	--

			<p>enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
12	1.800	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS</p> <p>CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m:</p> <p>Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa</p>	R\$	R\$

			<p>com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 4mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”,</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Mesa: Altura: 582 mm (-2 +18 mm); Largura: 2400 mm (±20 mm); Profundidade: 800 mm (±10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (±10 mm).</p> <p>Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (±10 mm); Assento largura: 484 mm (±3 mm); Assento profundidade: 432 mm (±3 mm); Encosto largura: 431 mm (±3 mm); Encosto altura: 256 mm (±3 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
13	3.100	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x</p>	R\$	R\$

			<p>50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Dimensões acabadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 840 ±2mm (profundidade); 755mm ±3mm (altura) - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura) <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 -</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</p>		
14	1.700	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico</p>	R\$	R\$

			<p>de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor VERMELHA. FABRICAÇÃO:</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Dimensões acabadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 700 ±2mm (profundidade); 640mm ±3mm (altura) - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 380mm ± 3mm (altura) <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e 		
--	--	--	--	--	--

			<p>Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. 		
--	--	--	---	--	--

			- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
15	800	UND	<p>CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06</p> <p>(seis) CADEIRAS: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiros em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de “U” invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de</p>	R\$	R\$

			<p>cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/-10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser</p>		
--	--	--	--	--	--

		<p>extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, 		
--	--	--	--	--

			NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL		
16	800	UND	<p>Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revisteiro central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. 16 Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas) Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Base (requadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zincado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto</p>	R\$	R\$

		<p>Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução 		
--	--	---	--	--

			<p>detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
17	800	UND	<p>NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO</p> <p>DESCRITIVO: Especificações Técnicas-Composta por dois módulos sendo um com 10 casulos e outro com 8 casulos, agrupados em três linhas horizontais lado a lado, criando o efeito visual de uma colmeia. O Casulo deve ser confeccionado em polipropileno com formato sextavado injetado em polipropileno, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190 mm cada lado, profundidade de 240 mm e volume interno mínimo de 17 litros, munido de três pontos para fixação em sua parte inferior com 11 mm de diâmetro externo e 4 mm de diâmetro interno, e fixado a placa de sustentação, um a um. Placa de sustentação, confeccionada em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de alta pressão em ambas as faces, com bordos arredondados, polidos e resinados com poliuretano bi-componente.</p>	R\$	R\$

			DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
				Valor Total	R\$

LOTE 02 – MATERNAL / BERÇÁRIO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DOS PRODUTOS	VALOR UNIT	TOTAL
01	2.740	UND	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143 de 22/03/2021, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis – Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 – Móveis Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio; Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 035/2021, conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço.	R\$	R\$

			<p>Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rotação como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p> <p>Dimensões:</p> <p>Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/-10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/-10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO:</p> <p>Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácara nos tecidos.</p> <p>Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6 h) da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p> <p>O berço deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, aplicado no próprio produto e na embalagem. O colchão também deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder ao desenho e especificação do berço infantil - com colchão. Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma NBR 15860-1; Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza; Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências: "ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PROXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO". O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres:</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>"IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS".</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade para o berço, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15860:2016 (partes 1 e 2) - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico. Obs1.: No certificado deve vir expresso a madeira e espessura utilizada na confecção do berço. - Certificado de Conformidade para o colchão, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13579:2011 (partes 1 e 2) - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da 		
--	--	--	--	--	--

			<p>dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
02	10.960	UND	<p>MÓDULO PARA ÁREAS DE REPOUSO E RELAXAMENTO:</p> <p>Modulo desmontável para áreas de repouso e relaxamento: Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formado de, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com</p>	R\$	R\$

			<p>furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiros dos pés em borracha antiderrapante semi esférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado pôr termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm</p> <p>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 120 j/m - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição – Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela- Laudo de laboratório referente a NBR 16040/2020 ensaio da tela: - Ftalatos; - Laudo de laboratório referente ao crescimento de microorganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - Laudo de ensaio da resistência das 		
--	--	--	---	--	--

			<p>ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011) - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO N°75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela A- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação. - Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Prolipopileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%. 		
03	300	UND	<p>NICHO PARA TROCA FRALDAS E HIGIENIZAÇÃO</p> <p>Nicho para troca composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema “hot melt”, com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base</p>	R\$	R\$

		<p>MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2024) 		
--	--	--	--	--

			<p>– Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
				Valor Total	R\$

LOTE 03 – QUADRO ESCOLAR					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	100	UND	<p>QUADRO ESCOLAR: Quadro branco integra o sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis modulares com dimensões variáveis, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Pannel composto por substrato de MDF, de 18mm de espessura, revestido na superfície frontal com lâmina de aço cerâmico e na parte posterior em laminado melamínico de baixa pressão. Colagem do revestimento frontal do painel com adesivo bi componente. Superfície de aço cerâmico acetinada na cor branca, com escala de dureza Mohs mínima de 5 conforme norma EN 15771. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço</p>	R\$	R\$

			<p>carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, acetinado, na parte frontal, espessura 170 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. Bordos encabeçados em perfil extrudado em ABS na cor BRANCA com alma para inserção e colagem ao painel. Acabamento liso brilhante. Colagem da alma dos perfis de bordo às laterais fresadas do painel de MDF, com adesivo hot Melting. Cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS na cor BRANCA, em duas partes denominadas “Base” e “Capa”, que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Fixações: - Fixação da base ao painel pelo verso, com parafusos rosca métrica M6 x 16mm, cabeça panela, fenda phillips, e buchas de zamac, auto atarraxantes com rosca interna métrica M6 x 13mm rosqueadas e coladas ao substrato com adesivo epóxi. - Fixação da base à parede com parafusos de cabeça sextavada ¼ x 90mm e buchas de parede universais D=10mm, comprimento 60mm. - Fixação da capa à base por parafusos tipo “Allen” M6 x 20mm e porcas M6 coinjetadas à base. - Fixação da travessa de sustentação à parede por parafuso de aço carbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda philips 4,8mmx50mm (diâmetro x comprimento) e buchas de Nylon tipo S8. - Fixação da travessa de sustentação ao painel pelo verso com parafusos "phillips" 3,5 mm x 20mm. Obs.1: As buchas de fixação das bases ao painel deverão ser entregues pré-instaladas. Peças extrudadas e injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Suporte para apagador com encaixe para até 5 (cinco) canetas, confeccionada em chapa de aço 0,90mm de espessura. Dimensões total: 200mm (+/-2mm) (L) x 88mm (+/-2mm) (P) x 170mm (A) (+/-2mm). A peça é dobrada com a 1ª dobra com 24,22mm, 2ª dobra com 98,98mm, 3ª dobra com 98,98mm, 4ª dobra com 58,5mm. A 2ª dobra deve estar com 135°. O Suporte também contém um apoio para as canetas com uma distância de 49mm da base de encaixe das canetas. Os furos de entrada para as canetas devem ter no mínimo 21mm de diâmetro. O suporte pode ser fixado no quadro ou direto na parede. No kit de montagem deve conter uma chapa de fixação do suporte para apagador com 95mm x 95mm x 0,9mm, 2</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>(duas) unidades de bucha americana M6x13mm, 4 (quatro) unidades de parafuso M6x12mm, 2 (duas) unidades de porcas sextavadas M6, 2 (duas) unidades de buchas S10 e 2 (duas) unidades de parafuso rosca soberba 1/4x90mm.</p> <p>Dimensões Quadro: 2500 mm (+/-10mm) (largura) X 1200 mm (+/-10mm) (altura).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Documento que comprove para o laminado aço-cerâmico, atendimento à ISO 28762 – Esmaltes Vítreos e de Porcelana – Revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita, nos quesitos: <ul style="list-style-type: none"> » Teste de Aderência; » Resistência ao desgaste; » Resistência ao Impacto; » Dureza de superfície. <p>NORMAS: ISO 28762: Esmaltes vítreos e de porcelana – revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita.</p> <ul style="list-style-type: none"> » Relatório de ensaio de arrancamento conforme ASTM D 4541 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a imagem do produto. » Relatório de ensaio de carga estática conforme procedimento interno do Laboratório. (2 kg por 1 hora, sem deformação permanente, ruptura ou perder sua funcionalidade). » Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 		
--	--	--	--	--	--

		<p>17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
--	--	--	--	--

02	4.600	UND	<p>QUADRO ESCOLAR: Quadro em painel MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado, 0,8mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo “Hot Melting”. 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm) , dobradas e estampadas. Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento). Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de parede tipo S10. Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço carbono, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada. Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço carbono, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado; - Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço carbono. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.COMPLEMENTO: Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando</p>	R\$	R\$
----	-------	-----	---	-----	-----

			<p>que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p>		
--	--	--	--	--	--

			- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).,		
				Valor Total	R\$
LOTE 04 - AÇO					
ITEM	QTDE	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	6.050	UND	ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR: Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras.	R\$	R\$

			<p>Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo e abertura para ventilação possuindo no mínimo 12 rasgos oblongulares. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/- 10mm); Largura:900mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+ 10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023. 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
02	1.500	UND	<p>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR:</p> <p>Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm</p>	R\$	R\$

		<p>(1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo e abertura para ventilação possuindo no mínimo 12 rasgos oblongulares. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/- 10mm); Largura:1200mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+/-10mm).</p>		
--	--	--	--	--

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias uteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: Ensaio dimensional conforme os itens 4.1 e 4.2; Ensaio de segurança e usabilidade conforme o item 4.4; Ensaio de estabilidade do móvel vazio conforme o item 6.2.3; Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis conforme o item 6.2.4; Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal conforme o item 6.2.5; Ensaio de resistência da estrutura conforme o item 6.3.2; Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais conforme o item 6.3.3.1; Ensaio de deflexão de planos horizontais conforme o item 6.3.3.2; Ensaio de resistência de planos horizontais à carga concentrada conforme o item 6.3.3.3; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais conforme o item 6.3.4.1; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais conforme o item 6.3.4.2; Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical conforme o item 6.3.4.3; Ensaio de carga máxima total conforme o item 6.3.8. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023. 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	4.850	UND	<p>Arquivo de aço com 04 gavetas - O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010.</p> <p>Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,75mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura</p>	R\$	R\$

			<p>com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil “U” em chapa de aço carbono 22 (0,75mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8”. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>Dimensões: Altura total: 1335 mm ± 10; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm + 10 mm.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5). 		
--	--	--	--	--	--

			<p>Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
04	3.800	UND	<p>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS:</p> <p>Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #14 (0,9 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de sistema de preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas com dobras triplas nos bordos da frente, sendo a 1ª dobra com no mínimo 30mm e a 2ª dobra com no mínimo 20mm e a 3ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais e do fundo, simples, devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa</p>	R\$	R\$

		<p>formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cisalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em “C” com 70mm de comprimento, 74mm de altura e abas de mm na parte superior e inferior. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1950mm (+/-10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/-10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado 		
--	--	---	--	--

		<p>dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443:2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); 		
--	--	--	--	--

05	6.000	UND	<p>ESTANTE SIMPLES:</p> <p>Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil “L” com abas de 30mm (+/-0,5) confeccionadas em chapa #16 (1,5mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em “X” no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,5mm). Montagem por meio de parafusos ($\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$) e porcas ($\frac{1}{4}$) ambos zincados e sextavados. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, cor cinza texturizado. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Altura:1980 mm (+/-3mm)</p> <p>Largura: 920 mm (+/-3mm)</p> <p>Profundidade: 450 mm (+ 3mm)</p>	R\$	R\$
----	-------	-----	--	-----	-----

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Conformidade conforme NBR 13961:2010 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
06	3.200	UND	<p>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE: Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixas (base)) com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. 10 Prateleiras medindo 880 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil “G” com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de no mínimo 12 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira suporta até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies</p>	R\$	R\$

			<p>com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 2000mm (+/-10mm); Largura: 920mm (+/10mm); Profundidade: 655mm (+/-10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; 		
--	--	--	---	--	--

			<p>álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
07	450	UND	<p>ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO:</p> <p>Estante de aço, com 2000mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 5 planos inclinados articuláveis sendo 3 planos com medidas de 820 x 350 mm e 2 planos com medidas de 820 x 400 mm e 6 (seis) prateleiras fixas horizontais com medidas de 900 x 300 mm, formando 5 (cinco) vãos frontais para exposição e 5 (cinco) vãos posteriores para arquivo de publicações em geral. O dispositivo de alinhamento e posicionamento das prateleiras devem permitir que as mesmas fiquem inclinadas a 67 graus e quando levantada fica travada e nivelada na horizontal. O dispositivo não pode permitir que as prateleiras se soltem ao serem manuseadas.</p> <p>Fabricação em chapa de aço SAE 1006/1008. Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40mm em chapa 13 (2,23mm); Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm); Planos inclinados para exposição em chapa 20 (0,90mm). Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4" x 1/2", zincados, e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira. Prateleiras com dobras triplas nos bordos da</p>	R\$	R\$

			<p>frente e fundo. 1ª dobra - 30mm (+/- 3mm). 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm. Dobras duplas nos bordos laterais, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Colunas, prateleiras e painéis devem ter furos de $\varnothing = 8\text{mm}$, sendo que, nas colunas e painéis, os furos deverão ser alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm para fixação das prateleiras. Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas. Os planos inclinados devem ter dobras na parte frontal em forma de "U" 30mm x 10mm para aparar as publicações em exposição, alinhados à borda da estante. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y0 X0 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr0 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: Corpo, prateleiras e planos inclinados na cor CINZA; Colunas na cor AZUL. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, rebarbas e irregularidades de solda, e os cantos agudos devem ser arredondados. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Altura: 2000 mm (+/-3mm)</p> <p>Largura: 900mm (+/-3mm)</p> <p>Profundidade: 300 mm (+ 3mm)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 		
--	--	--	--	--	--

			<p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
				Valor Total	R\$

LOTE 05 – ASSENTO INDIVIDUAL / MÚLTIPLO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	3.200	UND	<p>CADEIRA OPERACIONAL DE ENCOSTO BAIXO COM BRAÇOS:</p> <p>Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de</p>	R\$	R\$

			<p>superfície mínimas de 460 mm. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN EN 16955:2007. Base cinco patas: confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Rodízios: de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p><u>Certificações de evidência mínima da qualidade:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2006 ou versão vigente. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTPS 3.751, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir 		
--	--	--	---	--	--

			<p>acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016. - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; e - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. 		
02	1.800	UND	<p>CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do</p>	R\$	R\$

			<p>assento onde serão posicionados oito rebites de “repuxo” . Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Encosto encaixado ao tubo por alojamento “tipo bucha” fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm . Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*)) 287 C, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Pegador para carregamento injetado no próprio encosto medindo cem por cinquenta milímetros formato elíptico, centralizado na parte superior, a fim de permitir melhor movimentação das cadeiras. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES DA CADEIRA:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)</p> <p>Largura do assento: 484 mm (+/-3)</p> <p>Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)</p> <p>Largura do encosto: 431 mm (+/-2)</p> <p>Altura do encosto: 256 mm (+/-2)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a</p>	
--	--	--	--	--

			<p>seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Para a cadeira: Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR 13962:2018.</p> <p>Apresentar para a cadeira, relatório de ensaio com a imagem do produto em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização desse ensaio, para os seguintes itens e descritivos da referida Norma:</p> <p>6.4.1. Carga estática no assento;</p> <p>6.4.2. Carga estática no encosto;</p> <p>6.4.3. Fadiga no assento;</p> <p>6.4.4. Fadiga no encosto;</p> <p>6.4.5. Impacto no assento;</p> <p>6.4.6. Impacto no encosto;</p> <p>6.4.7. Ponteiras dos pés;</p> <p>6.4.8. 3. Estabilidade frontal e lateral;</p> <p>6.4.8.4. Estabilidade para trás.</p> <p>» Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	1.000	UND	<p>LONGARINA 03 LUGARES SEM BRAÇO:</p> <p>Descrição: Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão de cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante, plástico com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290 mm,</p>	R\$	R\$

			<p>espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento. Viga de sustentação dos assentos: Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases para longarina: em formato de “U” ou “V” invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça, ou bases injetadas em liga de alumínio com aletas internas de reforço mecânico e com acabamento superficial em pintura eletrostática a pó de cor preta com lisa ou microtexturizada, ambas as opções de base têm recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas. Bases dotadas de duas sapatas cada, injetadas em resina de engenharia de cor preta. Tratamento de todas as partes metálicas com acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta, acabamento fosco, com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado).</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado ou Laudo ou Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Em caso de apresentação do Certificado apenas emitido por OCP, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) ou OCP estrangeiro com devida acreditação, lastro ao IAF e devidamente traduzido. 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p>		
04	2.200	UND	<p>Cadeira multifuncional, fixa, de uso individual, empilhável, com assento/encosto em concha única: Cadeira multifuncional, com concha única, injetada em polipropileno, montada sobre estrutura metálica, com 4 pés. Concha com assento e encosto manufaturados por injeção de resina termoplástica, polipropileno copolímero pigmentada, em alta pressão, do tipo monobloco. Com dimensional mínimo de 453 x380 x 460 x 530 x 5 mm (extensão vertical total x altura útil do encosto, sendo a distância vertical entre o topo do encosto e a superfície superior do assento x largura total x profundidade externa total do monobloco x espessura da parede de injeção termoplástica). Monobloco com conformações anatômicas, com borda frontal do assento arredondada e formato anatômico na borda anterior para melhor acomodação das pernas do usuário, característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento (conforme NR 17), encosto com dupla curvatura, para perfeita acomodação das regiões torácica, cervical e lombar (conforme NR 17). Concha reforçada por dois jogos de reforços estruturais longitudinais com um total de 22 aletas de reforço, dispostos de forma simétrica na parte inferior do assento e externa do encosto da concha, cada reforço tem espessura mínima de 3 mm e profundidade mínima de 10 mm. O monobloco de assento e encosto é ancorado por quatro parafusos do tipo AA, com alojamentos trabalhados na matriz de injeção da própria concha, com reforços de 10 x 3 mm no mínimo, para cada alojamento dos parafusos. Estrutura metálica composta por, pés e travessas, confeccionados em tubos</p>	R\$	R\$

			<p>de aço carbono de seção circular com 20,7mm de diâmetro com espessura de 1,90mm, sendo, os pés curvados em formato orgânico, unidos às travessas, através de solda. O contato do produto com o piso é feito através de quatro conjuntos de sapata/ponteira e pino expensor, ambos injetados em polipropileno virgem com pigmentação. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa, brilhante, texturizada ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 455 mm (±10 mm); Largura: 508 mm (±5 mm); Profundidade: 519 mm (±5 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023. 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatórios de ensaio por laboratório acreditado pelo Inmetro conforme: Normas: ISO 7173:1989 (E) – Mobiliário – Cadeiras e bancos - Determinação da força e durabilidade:</p> <p>7.1/7.2 Ensaio combinado de carga estática no assento e no encosto;</p> <p>7.5/7.6 Ensaio combinado de fadiga no assento e no encosto;</p> <p>7.7 Carga estática horizontal para frente nos pés;</p> <p>7.8 Ensaio de carga estática horizontal lateral nos pés;</p> <p>7.10 Ensaio de Impacto no Assento;</p> <p>7.11 Ensaio de Impacto no Encosto;</p> <p>7.13 Ensaio de queda.</p> <p>ISO7174-1:1988 (E) – Mobiliário – Cadeiras – Determinação da estabilidade – Parte 1:</p> <p>7.1.1 Ensaio de desequilíbrio para frente;</p> <p>7.1.2 Ensaio de desequilíbrio para trás</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
05	2.000	UND	<p>Assento coletivo do tipo longarina, 03 (três) lugares:</p> <p>Longarina composta por assentos e encostos em peça única tipo concha, confeccionados em polímero termoplástico injetado (polipropileno) do tipo monobloco, texturizado nas superfícies de maior contato. Monobloco com conformações anatômicas, com borda frontal do assento arredondada e formato anatômico na borda anterior para melhor acomodação das pernas do usuário, encosto com dupla curvatura, para perfeita acomodação das regiões torácica, cervical e lombar. Reforçada por dois jogos de reforços estruturais longitudinais com um total de 22 aletas de reforço, dispostos de forma simétrica na parte inferior do assento e externa do encosto da concha, cada reforço tem espessura mínima de 3 mm e com distanciamento máximo de 10mm entre si promovendo assim estabilidade e resistência estrutural à concha. O monobloco do assento e encosto são fixados à estrutura através de parafusos cabeça allen interna.</p> <p>Estrutura metálica tipo trave composta por 2 (dois) pés, 4 (quatro) colunas, 2 (duas) travessas, confeccionados em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção retangular de 50x30x1.50mm, além de 3 (três) chapas de fixação para os assentos com dimensões de 150x150mm em chapa de aço carbono #12 (2.65mm). A estrutura para fixação do assento conta com 4 (quatro) travessas - duas transversais e duas longitudinais - em tubo de seção circular de 7/8 x1.5mm em aço carbono 1006/1008 além de uma chapa de fixação do assento na estrutura de dimensões de 150x150mm em chapa de aço carbono #12 (2.65mm) e fixada através de parafuso cabeça sextavada e porca parlock sextavada 1/4". Todas as partes de tubos abertos deverão receber fechamento com ponteiros do tipo abauladas.</p>	R\$	R\$

			<p>O contato da estrutura do produto com o piso deverá ser através de sapatas niveladoras, a fim de se evitar possíveis irregularidades no piso.</p> <p>Nas partes metálicas de todo o conjunto deverá ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não apresentando pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Largura do assento: 460mm (±5 mm);</p> <p>Profundidade do assento: 414mm (±5 mm);</p> <p>Largura do encosto: 460mm (±5 mm);</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460mm (±10mm);</p> <p>Largura: 1610mm (±5 mm);</p> <p>Profundidade: 601mm (±5 mm);</p> <p>Altura: 830mm (±5 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia 		
--	--	--	---	--	--

			<p>a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatórios de ensaio por laboratório acreditado pelo Inmetro conforme: Normas: ABNT NBR 16031: 2012:</p> <p>- 4 Requisitos de Segurança/ 5 Dimensões/ 7 Ensaios de Estabilidade/ 8.6 Ensaio de carga estática sobre o assento e o encosto/ 8.7 Ensaio de carga estática vertical sobre o encosto/ 8.10 Ensaio de durabilidade combinada do assento e encosto/ 8.11 Ensaio de durabilidade da borda anterior do assento/ 8.12 Ensaio de impacto do assento/ 8.13 Ensaio de impacto sobre o encosto</p>		
06	5.000	UND	<p>Poltrona rebatível de auditório:</p> <p>Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em</p>	R\$	R\$

			<p>estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90°, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar do usuário. Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio lombar.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. <u>Apoia braços:</u> integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona (variação máxima permitida de 10% para mais ou para menos)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Distância entre eixos: 580 mm - Altura total do produto: 880 mm; - Altura do assento ao piso: 440 mm; - Largura total do produto (de braço a braço): 620 mm; - Profundidade da poltrona quando em uso: 630 mm <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior); - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior; 		
--	--	--	--	--	--

			<p>- Isenta de Clorofluorcarbono.</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior.</p> <p>- Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021, com índices de densidade ótica total sem chama de no máximo 225, com chama total de no máximo 112, cor da fumaça cinza para com e sem chama.</p>		
07	1.000	UND	<p>Poltrona rebatível de auditório (PMR):</p> <p>Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados</p>	R\$	R\$

			<p>entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90°, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar do usuário. Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio lombar. Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. <u>Apoia braços:</u> integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas. Braço oposto na extremidade da fileira com sistema de basculamento em 90 graus para facilitar acesso de pessoa portadora de mobilidade reduzida (PMR) ao assento.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona (variação máxima permitida de 10% para mais ou para menos)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Distância entre eixos: 580 mm - Altura total do produto: 880 mm; - Altura do assento ao piso: 440 mm; - Largura total do produto (de braço a braço): 620 mm; - Profundidade da poltrona quando em uso: 630 mm <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior); 		
--	--	--	---	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior. - Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021, 		
--	--	---	--	--

			com índices de densidade óptica total sem chama de no máximo 225, com chama total de no máximo 112, cor da fumaça cinza para com e sem chama.		
08	500	UND	<p>Poltrona rebatível de auditório (Obeso):</p> <p>Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90°, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar do usuário.</p>	R\$	R\$

			<p>Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio lombar. Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. Apoia braços: integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona são conforme a ABNT NBR 9050:2020 ou versão posterior.</u></p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior); - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior; 		
--	--	--	--	--	--

		<p>- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</p> <p>- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior;</p> <p>- Isenta de Clorofluorcarbono.</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior.</p> <p>- Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021, com índices de densidade óptica total sem chama de no do usuário.</p>		
			Valor Total	R\$

LOTE 06 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	2.500	UND	<p>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS PARA COMPUTADOR - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa reta individual confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, acabamentos arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado e ou polipropileno na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito</p>	R\$	R\$

			<p>3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,50mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740 mm (+/-10 mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400 mm (+/-3 mm); Profundidade: 700 mm (+/-3 mm).</p>		
--	--	--	--	--	--

		<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
--	--	---	--	--

			<p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
02	2.300	UND	<p>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90° - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa Estação de Trabalho 90° confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura; Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de</p>	R\$	R\$

			<p>arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; Travessas sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por 2794/93 (Reapproved 2019)</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>– Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020</p> <p>– Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
03	2.800	UND	<p>GAVETEIRO VOLANTE - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Estrutura interna das gavetas em chapas de aço. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 2mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak</p>	R\$	R\$

			<p>cravadas no substrato. Gavetas: 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com correções de roldana. Fechadura de tambor de giro, 2 chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez. Rodízios: Para fácil movimentação do móvel rodízios duplos com diâmetro de 50 mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis à altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência à choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de gavetas e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). A gaveta deve ser aberta a 2/3 de seu comprimento interno e adequada com ensaios de resistência e durabilidade de gavetas e trilhos, conforme item 6.3.5 da Norma ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura 		
--	--	--	---	--	--

			<p>de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
04	2.000	UND	<p>ARMÁRIO ALTO - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento;</p>	R\$	R\$

			<p>Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio 		
--	--	--	--	--	--

			<p>para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
05	1.200	UND	<p>ARMÁRIO BAIXO: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Armário Baixo com duas portas confeccionado em</p>	R\$	R\$

			<p>madeira prensada de MDP (médium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleira: Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos,</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010.</p> <p>Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
06	600	UND	<p>Mesa reunião retangular - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC:</p>	R\$	R\$

			<p>Mesa coletiva confeccionada em madeira prensada de MDF (Medium Density Fiberboard) com ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão com textura tátil e com proteção antibacteriana. Estrutura composta de colunas duplas verticais e travessa superior e inferior de secção quadrada em aço tubular sae 1006/1008 de 50 x 50 x 1,50 mm, Barra de união para estruturas da mesa com travamento das colunas verticais, secção retangular em aço tubular sae 1006/1008 de 30 x 50 x 1,50 mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com 04 (quatro) apoios de pés reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. Tampo com espessura de 25 mm, com bordos em perfil termoplástico plano colado por sistema "hot-melt", no mesmo padrão do tampo, com espessura mínima de 2,5mm. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes nas extremidades, dotado de pontos de fixação usinados para sistema minifix. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura que garanta resistência a nevoa salina de 300 horas através de processo ecológico, sem formação de efluentes, e pintura eletrostática em resina hibrida epóxi/Poliéster na forma de pó, aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>cortantes. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES MINIMAS: Largura: 2000mm (±2mm); Profundidade: 1000mm (±2mm); Altura: 740mm (±10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 		
--	--	--	---	--	--

			<p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
07	400	UND	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC – Mesa de reunião redonda, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo e coluna formada por tubo redondo. Estrutura confeccionada com coluna em tubo redondo de 101,60mm, parede de 1,90mm em aço carbono. Cinco bases de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural com desenho orgânico em “V” invertido, pontas arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna que recebe solda por dentro do pé, de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão. Travessas sob o tampo estampadas de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x</p>	R\$	R\$

			<p>20mm (C x L x A) e estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Diâmetro do tampo: 1100mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 		
--	--	--	---	--	--

			<p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
08	350	UND	<p>Armário baixo/2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários:</p> <p>Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peças laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 482 mm (largura) x 637 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 619 mm (altura) x 18 mm (espessura).</p>	R\$	R\$

			<p>Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 400 mm (largura) x 635 mm (altura) x 18 mm (espessura). A altura da porta deve ser 2mm menor que a altura definida para o painel lateral. Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, por meio de processo <i>Hot Melt</i>. Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura), de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Quatro rodízios de duplo giro com freio pedal, com as seguintes características: Capacidade de carga de 40kg (por rodízio); Cabeçote e garfo fabricados em chapa de aço carbono estampada, com acabamento cromado; Espiga roscada fabricada em aço carbono, com acabamento zincado, com diâmetro de 3/8" e comprimento de 25mm; Freio em <i>nylon</i> injetado com fibra vidro na cor AZUL; Giro direcional das rodas suportado por cabeçote contendo pista de esferas de aço carbono; Rodas com diâmetro de 50mm e largura de 19mm, fabricadas em composto termoplástico com PVC, na cor AZUL, com dureza menor ou igual 85 Shore A e núcleo em polipropileno copolímero, na cor AZUL;</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Mancais da roda com furo passante e eixo de aço rebitado; Altura entre o piso e o topo do cabeçote de 68mm. Espaçador/amortecedor em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (ver referências de cor), dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do espaçador/amortecedor, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores, dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do puxador, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Observação: O nome do fabricante dos componentes injetados deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo.</p> <p>Dobradiças de caneco com abertura de 110 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90°, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações: Fixação dos painéis que compõem o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; Fixação dos espaçadores/amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Phillips.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Na montagem do móvel, devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR por meio de processo de colagem <i>Hot Melting</i>. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, que apresente resistência ao arrancamento mínima de 70N. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 -</p>		
--	--	--	---	--	--

			Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
09	350	UND	<p>Estante baixa com 2 prateleiras em MDP ou MDF, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários:</p> <p>CONSTITUINTES</p> <p>Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peças laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 482 mm (largura) x 637 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 619 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, por meio de processo <i>Hot Melting</i>. Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura), de acordo com seu posicionamento.</p>	R\$	R\$

			<p>Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Quatro rodízios de duplo giro com freio pedal, com as seguintes características: Capacidade de carga de 40kg (por rodízio); Cabeçote e garfo fabricados em chapa de aço carbono estampada, com acabamento cromado; Espiga roscada fabricada em aço carbono, com acabamento zincado, com diâmetro de 3/8” e comprimento de 25mm; Freio em <i>nylon</i> injetado com fibra vidro, na cor AZUL; Giro direcional das rodas suportado por cabeçote contendo pista de esferas de aço carbono; Rodas com diâmetro de 50mm e largura de 19mm, fabricadas em composto termoplástico com PVC, na cor AZUL, com dureza menor ou igual 85 Shore A e núcleo em polipropileno copolímero, na cor AZUL; Mancais da roda com furo passante e eixo de aço rebitado; Altura entre o piso e o topo do cabeçote de 68mm. Espaçador/amortecedor em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores, dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do espaçador/amortecedor, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Observação: O nome do fabricante dos componentes injetados deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Fixações: Fixação dos painéis que compõem o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis;</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; Fixação dos espaçadores/amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Phillips. Na montagem do móvel, devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR por meio de processo de colagem <i>Hot Melting</i>. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira</p> <p>- Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, que apresente resistência ao arrancamento mínima de 70N.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, 		
--	--	--	--	--	--

			compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
				Valor Total	R\$

2.1 A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços consta como anexo a esta Ata.

3. ÓRGÃO(S) GERENCIADOR E PARTICIPANTE(S)

3.1. Integra a presente Ata a **SECRETARIA ESTADUAL DE EDUCAÇÃO DO PARÁ**, na qualidade de ÓRGÃO GERENCIADOR;

3.2. Órgão Participante do Presente registro de preços: NÃO HOUVE.

4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1. Durante a vigência da ata, os órgãos e as entidades da Administração Pública estadual, distrital e municipal que não participaram do procedimento de IRP poderão aderir à ata de registro de preços na condição de não participantes, observados os seguintes requisitos:

4.1.1. apresentação de justificativa da vantagem da adesão, inclusive em situações de provável desabastecimento ou descontinuidade de serviço público;

4.1.2. demonstração da compatibilidade dos valores registrados com os valores praticados pelo mercado, na forma prevista no art. 23 da Lei Federal nº 14.133, de 2021; e

4.1.3. consulta e aceitação prévias do órgão ou da entidade gerenciadora e do fornecedor.

4.2. Após autorização do órgão ou entidade gerenciadora apenas será realizada após a aceitação da adesão pelo fornecedor.

4.3. Caberá ao órgão ou entidade gerenciadora, após a aceitação da adesão pelo fornecedor, analisar a viabilidade da aceitação do requerimento de adesão do órgão ou entidade não participante, observados os limites estabelecidos no art. 32 do Decreto 3.371, de 29 de setembro de 2023.

4.4. Após a autorização do órgão ou da entidade gerenciadora, o órgão ou entidade não participante deverá efetivar a aquisição ou a contratação solicitada em até 90 (noventa) dias, observado o prazo de vigência da ata.

4.5. O prazo de que trata o subitem anterior, relativo à efetivação da contratação, poderá ser prorrogado excepcionalmente, mediante solicitação do órgão ou da entidade não participante aceita pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, desde que respeitado o limite temporal de vigência da ata de registro de preços.

4.6. O órgão ou a entidade poderá aderir a item da ata de registro de preços da qual seja integrante, na qualidade de não participante, para aqueles itens para os quais não tenha quantitativo registrado, observados os requisitos do item 4.1.

Dos limites para as adesões

4.7. As aquisições ou contratações adicionais não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório registrados na ata de registro de preços para o gerenciador e para os participantes.

4.8. O quantitativo decorrente das adesões não poderá exceder, na totalidade, ao quíntuplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o gerenciador e os participantes, independentemente do número de órgãos ou entidades não participantes que aderirem à ata de registro de preços.

Vedação a acréscimo de quantitativos

4.9. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na Ata de Registro de Preços.

5. VIGÊNCIA, FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CADASTRO RESERVA

5.1. O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços (ARP) será de 1 (um) ano, contado do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no Diário Oficial do Estado do Pará, e poderá ser prorrogado por igual período, desde que comprovada a vantajosidade do preço.

5.1.1. O contrato decorrente da Ata de Registro de Preços (ARP) terá sua vigência estabelecida na forma prevista na Lei Federal nº 14.133, de 2021.

5.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou entidade interessada por meio de instrumento contratual, conforme o disposto no art. 95 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

5.2.1. O instrumento contratual de que trata o item 5.2. deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.

5.3. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.4. Após a homologação da licitação, deverão ser observadas as seguintes condições para formalização da ata de registro de preços:

5.4.1. serão registrados na ata os preços e os quantitativos do adjudicatário;

5.4.2. será incluído na ata, na forma de anexo, o registro:

a) dos licitantes ou dos fornecedores que aceitarem cotar os bens com preços iguais aos do adjudicatário, observada a classificação na licitação;

b) dos licitantes ou dos fornecedores que mantiverem sua proposta original.

5.4.3. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na ata.

5.5. O registro a que se refere o item 5.4.2 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.

5.6. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem reduzir suas propostas para o preço do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

5.7. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva a que se refere o item 5.4.2 e 5.5. somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

5.7.1. Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital; e

5.7.2. Quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas no item .

5.8. O preço registrado com indicação dos licitantes e fornecedores será divulgado no PNCP e ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.

5.9. Após a homologação da licitação, o licitante melhor classificado será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

5.9.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação do licitante ou fornecedor convocado, desde que: I - a solicitação seja devidamente justificada e apresentada dentro do prazo; e II - a justificação apresentada seja aceita pela Administração Pública estadual.

5.10. A Ata de Registro de Preços (ARP) será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no sítio eletrônico www.compraspara.pa.gov.br e no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP).

5.11. Na hipótese de o convocado não assinar a Ata de Registro de Preços (ARP) no prazo e nas condições estabelecidos no art. 15 do Decreto 3.371 de 29 de setembro de 2023, fica facultado à Administração Pública estadual convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

5.12. Na hipótese de nenhum dos licitantes de que trata a alínea “a” do inciso II do caput do art. 14 do Decreto 3.371, de 29 de setembro de 2023, aceitar a contratação nos termos do disposto no caput deste artigo, a Administração Pública estadual, observados o valor estimado e a sua eventual atualização na forma prevista no edital, poderá:

I - convocar os licitantes de que trata a alínea “b” do inciso II do caput do art. 14 deste Decreto para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

II - adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes remanescentes, observada a ordem de classificação, quando frustrada a negociação de melhor condição.

5.13. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração Pública estadual a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

6. ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

6.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens registrados, nas seguintes situações:

6.1.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

6.1.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

6.1.3. Na hipótese de previsão no edital de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

7. NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS

7.1. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão ou entidade gerenciadora convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

7.1.1. Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.

7.1.2. Na hipótese prevista no item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.

7.1.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciador(a) convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado.

7.1.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, nos termos do disposto no art. 25 do Decreto 3.371/2023, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

7.1.5. Na hipótese de redução do preço registrado, o gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciarem negociação com vistas à alteração contratual.

7.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao órgão ou entidade gerenciador(a) a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que o impossibilite de cumprir o compromisso.

7.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

7.2.2. Na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do disposto no art. 24 do Decreto 3.371/2023, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.

7.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o órgão gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados.

7.2.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, nos termos do item , e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.

7.2.5. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, conforme previsto no item 7.2 e no item , o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

7.2.6. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual.

8. REMANEJAMENTO DAS QUANTIDADES REGISTRADAS NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

8.1. As quantidades previstas para os itens com preços registrados nas atas de registro de preços poderão ser remanejadas pelo órgão ou entidade gerenciadora entre os órgãos ou as entidades participantes e não participantes do registro de preços.

8.2. O remanejamento somente poderá ser feito:

8.2.1. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade participante; ou

8.2.2. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante.

8.3. O órgão ou entidade gerenciadora que tiver estimado as quantidades que pretende contratar será considerado participante para efeito do remanejamento.

8.4. Na hipótese de remanejamento de órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante, serão observados os limites previstos no art. 32 do Decreto nº 3.371/2023.

8.5. Competirá ao órgão ou à entidade gerenciadora autorizar o remanejamento solicitado, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão ou pela entidade participante, desde que haja prévia anuência do órgão ou da entidade que sofrer redução dos quantitativos informados.

8.6. Compete ao órgão ou entidade requerente do remanejamento obter a anuência do órgão ou entidade cedente e informar ao órgão ou entidade gerenciador(a) a transferência do quantitativo remanejado para que este promova a análise de viabilidade e o controle e o gerenciamento da ata.

9. CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS

9.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo gerenciador, quando o fornecedor:

9.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

9.1.2. Não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;

9.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado,

9.1.4. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.

1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

9.2. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas no item será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

9.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

9.4. O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:

9.4.1. Por razão de interesse público;

9.4.2. A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

9.4.3. Se não houver êxito nas negociações de art.22 do Decreto nº 3.371/2023.

10. DAS PENALIDADES

10.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação de penalidades.

10.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

10.2. É da competência do gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 6º, inc. XI, do Decreto nº 3.371, de 2023), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos ou entidade participante, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 7º, inc. VI, do Decreto nº 3.371, de 2023).

11. CONDIÇÕES GERAIS

11.1. As condições gerais de execução do objeto, tais como os prazos para entrega e recebimento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO B do Edital do Pregão Eletrônico SRP xxx/xxxx.

11.2. No caso de adjudicação por preço global de grupo de itens, só será admitida a contratação de parte de itens do grupo se houver prévia pesquisa de mercado e demonstração de sua vantagem para o órgão ou a entidade.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

Belém/PA, _____

Representante legal do órgão gerenciador

Representante legal do fornecedor registrado

NÚCLEO DE CONTRATAÇÕES

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

PAE n° **2025/3590954**

ANEXO

Cadastro Reserva Seguindo a ordem de classificação, segue relação de fornecedores que aceitaram cotar os itens com preços iguais ao adjudicatário:

LOTE 01 - ESCOLAR					
ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	5.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 7 - Altura do aluno: de 1,74m a 2,07m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor MARROM, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 516mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p>	R\$	R\$

		<p>Estrutura composta de:</p> <p>-Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 14 (1,9mm); -Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa,</p>		
--	--	--	--	--

			<p>espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor MARROM. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo.</p>	
--	--	--	--	--

		<p>A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 516 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 820 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 510 mm (+/-10); Encosto: 396 mm (+/-3) (L) x 198 mm (+/-3) (A); Assento: 400 mm (+3/-0) (L) x 481 mm (+/-4) (P).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 – Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e 		
--	--	---	--	--

			<p>Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012).</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>a. Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>b. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia).</p>		
02	142.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem,</p>	R\$	R\$

			<p>apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <p>-Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de:</p> <p>-06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS,</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/-10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 430 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de 		
--	--	--	--	--	--

			<p>ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos</p> <p>Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019)</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>– Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>a. Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>b. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	40.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm</p>	R\$	R\$

			<p>para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <p>-Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 380 mm (+/-10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 350 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de 		
--	--	--	--	--	--

			<p>Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>b. laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos</p> <p>Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>c. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 -</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>g. Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>h. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
04	32.000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do</p> <p>aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra</p>	R\$	R\$

		<p>de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo</p>		
--	--	---	--	--

			<p>internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/-10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 310 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo 		
--	--	--	--	--	--

		<p>CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>a. laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos</p> <p>Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>b. Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.</p>		
--	--	--	--	--

			<p>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
05	800	UND	<p>Estante com 09 (nove) nichos para armazenagem em ambiente infantil:</p> <p>Estante composta por 09 (nove) baús coloridos (vermelho; azul; amarelo; laranja) agrupados em três linhas horizontais. Os nichos são confeccionados em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com 11mm de diâmetro externo e 4mm de diâmetro interno; prateleira de sustentação, travessa e peças laterais</p>	R\$	R\$

			<p>produzidas em MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP nas duas faces e com topos encabeçados em fita de bordo de espessura mínima 2mm, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A fixação do produto é com sistema de montagem minifix, que inclui buchas em zamak cravadas no substrato.</p> <p>As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Largura: 1250mm (±10mm); Profundidade: 555mm (±10mm); Altura: 1270mm (±10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. ➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 ➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
06	9.200	UND	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Mesa individual com tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e</p>	R\$	R\$

			<p>+/- 1mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1117 mm (±2) (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em “U” confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4”) e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com “abertura tipo boca de lobo” sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,5mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto chipboard 4.5 x 16mm, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. CADEIRA com assento e encosto em</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 430 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <p>➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</p> <p>➤ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
07	800	UND	<p>MESA ACESSÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu</p>	R\$	R\$

			<p>arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. A mesa deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa acima do símbolo internacional de acesso (SIA). A tampografia deve apresentar ainda os</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>➤ Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de bordo e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>➤ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 -</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
08	11.000	UND	<p>Cadeira Universitária com Prancheta Fixa conforme ABNT NBR 16671:2018 para tamanho 6 em todos os seus elementos.</p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-3); Altura do encosto: 251 mm (+/-3); Prancheta: (P) 615 mm (+/-10) x (L) 310 mm (+/-10);</p> <p>Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento</p>	R\$	R\$

			<p>dobrado em forma de “U” a permitir melhor acomodação das pernas, recebe o arame redondo com 3/16” (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo “J” sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em “L” saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1” com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABNT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço contido na prancheta, dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Diâmetro mínimo para movimentação do abdômen >320. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018. ➤ Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.1; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; e item 11 da Norma NBR 16671:2018 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 		
--	--	--	---	--	--

			<p>9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>➤ Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</p> <p>➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa:</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
--	--	--	--	--	--

09	2.100	UND	<p>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M-CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3</p> <p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1.1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p>	R\$	R\$
----	-------	-----	--	-----	-----

			<p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 590 mm (+/-2); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 431 mm (L) (+/-3) x 256 mm (A) (+/-3); Assento: 474 mm (L) (+/-3) x 310 mm (P) (+/-3).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</p> <p>O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. ➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa ➤ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 		
--	--	--	--	--	--

			<p>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
10	6.500	UND	<p>MÓDULO LÚDICO COLETIVO: Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para</p>	R\$	R\$

			<p>melhor distribuição e composição de grupos contendo 6 (seis) mesas trapezoidais, 6 (seis) cadeiras e 1 (uma) mesa central hexagonal com compartimentos para armazenagem e manipulação de objetos - classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 m.</p> <p>Módulo individual com estrutura tubular em aço e tampo em polipropileno virgem, isento de cargas minerais formato trapezoidal, proporcionando a formação de diversos ambientes lúdicos, para uso coletivo e não individual, possibilitando a formação de grupos de estudo em diversos formatos. O tampo deverá possuir um porta lápis presente na parte frontal ao usuário, medindo 200mm (comprimento) e 20mm (largura), abaixo do tampo em toda a sua extensão nervuras que possibilitam o reforço estrutural do tampo. Módulo central com tampo em polipropileno virgem, isento de cargas minerais formato hexagonal contendo em cada lado aletas de 8 cm que possibilitem o encaixe das mesas individuais assegurando o travamento das mesas individuais quando da formação dos grupos. O tampo da mesa central deve possuir 07 portas objetos sendo 06 em cada lado e um central respeitando o formato e dimensional do tampo hexagonal. Deve possuir um anel de encaixe abaixo do tampo para a entrada da coluna da estrutura.</p> <p>A estrutura metálica das mesas trapezoidais é composta por 2 (duas) colunas, 2 (dois) pés, e 1 (uma) travessa longitudinal em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção retangular de 50x30x1,20mm, 1 (um) requadro composto por 1 (uma) travessa maior e 1 (uma) travessa menor confeccionados em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção quadrangular 20x20x1,20mm, além de 2 (duas) travessas diagonais em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção retangular de 30x20x1,20mm. A estrutura da mesa hexagonal é composta por 1 (um) requadro em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção retangular de 30x20x1,20mm, 1 (uma) coluna confeccionada em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção circular 1½ x1,50, 3 (três) mãos francesas em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção quadrangular de 20x20x1,20mm e 3 (três) pés em tubo de aço carbono de seção retangular de 50x30x1,20mm, além de 1 (uma) chapa de acabamento da coluna em chapa de aço carbono #14 (1,90mm).</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Enquanto, a estrutura metálica da cadeira é composta por 2 (dois) pés traseiros e 2 (dois) pés frontais em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção oblonga de 16x30x1,50mm, além de 2 (duas) travessas em tubo de aço carbono 1006/1008 de seção circular com 5/8 x1,50mm. Os tampos e assentos são unidos às estruturas metálicas através de parafusos para plástico, cabeça flangeada sem ponta Philips, o encosto deve ser fixado através de pinos próprios em polipropileno, após o encaixe na estrutura.</p> <p>O contato das mesas com o piso é feito através de ponteiros bota confeccionadas em material plástico injetado de dimensões 50x30mm fixadas através de rebite e das cadeiras através de ponteiros oblongas externas.</p> <p>Nas partes metálicas de todo o conjunto será aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.</p> <p>Soldas possuem superfície lisa e homogênea, não apresentam pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES MÓDULO INDIVIDUAL:</p> <p>Maior lado do tampo trapezoidal: 561mm (±5mm); Menor lado do tampo trapezoidal: 215mm (±5mm); Profundidade do tampo trapezoidal: 345mm (±5mm); Altura tampo/chão: 590mm (±10mm);</p> <p>DIMENSÕES MÓDULO CENTRAL:</p> <p>Largura do tampo hexagonal: 360mm (±5mm); Profundidade do tampo hexagonal: 409,5 (±5mm); Altura do tampo até o chão: 590mm (±5mm).</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS CADEIRA:</p> <p>Assento: largura 330mm (±3mm); profundidade: 310mm (±3mm); Encosto: largura 330mm (±3mm); altura: 195mm (±3mm); Altura assento/chão: 350mm (±10mm);</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</p> <p>O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>➤ Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>➤ Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
11	4.500	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m:</p> <p>Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 4mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união</p>	R\$	R\$

			<p>entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”, contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes,</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Mesa: Altura: 752 mm (± 10 mm); Largura: 2400 mm (± 20 mm); Profundidade: 800 mm (± 10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (± 10 mm).</p> <p>Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (± 10 mm); Assento largura: 484 mm (± 3 mm); Assento profundidade: 432 mm (± 3 mm); Encosto largura: 431 mm (± 3 mm); Encosto altura: 256 mm (± 3 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52Mpa - Relatório de ensaio de sustentação de carga com 135 Kg distribuídos sobre o tampo, mantidos por no mínimo 700 horas ou mínimo de 29 ciclos. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de 		
--	--	--	---	--	--

			<p>enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
12	1.800	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m:</p> <p>Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa</p>	R\$	R\$

			<p>com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 4mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”,</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Mesa: Altura: 582 mm (-2 +18 mm); Largura: 2400 mm (±20 mm); Profundidade: 800 mm (±10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (±10 mm).</p> <p>Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (±10 mm); Assento largura: 484 mm (±3 mm); Assento profundidade: 432 mm (±3 mm); Encosto largura: 431 mm (±3 mm); Encosto altura: 256 mm (±3 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>		
--	--	--	---	--	--

		<p>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
--	--	---	--	--

			<p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
13	3.100	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x</p>	R\$	R\$

			<p>50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Dimensões acabadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 840 ±2mm (profundidade); 755mm ±3mm (altura) - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura) <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 -</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</p>		
14	1.700	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico</p>	R\$	R\$

			<p>de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor VERMELHA. FABRICAÇÃO:</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Dimensões acabadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 700 ±2mm (profundidade); 640mm ±3mm (altura) - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 380mm ± 3mm (altura) <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e 		
--	--	--	--	--	--

			<p>Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. 		
--	--	--	---	--	--

			- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
15	800	UND	<p>CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06</p> <p>(seis) CADEIRAS: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiros em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de “U” invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de</p>	R\$	R\$

			<p>cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/-10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser</p>		
--	--	--	--	--	--

		<p>extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, 		
--	--	--	--	--

			NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL		
16	800	UND	<p>Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revisteiro central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. 16 Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas) Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Base (requadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zincado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto</p>	R\$	R\$

		<p>Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução 		
--	--	--	--	--

			<p>detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
17	800	UND	<p>NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO</p> <p>DESCRITIVO: Especificações Técnicas-Composta por dois módulos sendo um com 10 casulos e outro com 8 casulos, agrupados em três linhas horizontais lado a lado, criando o efeito visual de uma colmeia. O Casulo deve ser confeccionado em polipropileno com formato sextavado injetado em polipropileno, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190 mm cada lado, profundidade de 240 mm e volume interno mínimo de 17 litros, munido de três pontos para fixação em sua parte inferior com 11 mm de diâmetro externo e 4 mm de diâmetro interno, e fixado a placa de sustentação, um a um. Placa de sustentação, confeccionada em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de alta pressão em ambas as faces, com bordos arredondados, polidos e resinados com poliuretano bi-componente.</p>	R\$	R\$

			DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
				Valor Total	R\$

LOTE 02 – MATERNAL / BERÇÁRIO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DOS PRODUTOS	VALOR UNIT	TOTAL
01	2.740	UND	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143 de 22/03/2021, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis – Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 – Móveis Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio; Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 035/2021, conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço.	R\$	R\$

			<p>Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p> <p>Dimensões:</p> <p>Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/-10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/-10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO:</p> <p>Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácara nos tecidos.</p> <p>Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6 h) da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p> <p>O berço deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, aplicado no próprio produto e na embalagem. O colchão também deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder ao desenho e especificação do berço infantil - com colchão. Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma NBR 15860-1; Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza; Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências: "ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PROXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO". O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres:</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>"IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS".</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade para o berço, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15860:2016 (partes 1 e 2) - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico. Obs1.: No certificado deve vir expresso a madeira e espessura utilizada na confecção do berço. - Certificado de Conformidade para o colchão, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13579:2011 (partes 1 e 2) - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da 		
--	--	--	--	--	--

			<p>dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
02	10.960	UND	<p>MÓDULO PARA ÁREAS DE REPOUSO E RELAXAMENTO:</p> <p>Modulo desmontável para áreas de repouso e relaxamento: Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formado de, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com</p>	R\$	R\$

			<p>furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiros dos pés em borracha antiderrapante semi esférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado pôr termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm</p> <p>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 120 j/m - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição – Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela- Laudo de laboratório referente a NBR 16040/2020 ensaio da tela: - Ftalatos; - Laudo de laboratório referente ao crescimento de microorganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - Laudo de ensaio da resistência das 		
--	--	--	---	--	--

			<p>ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011) - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO N°75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela A- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação. - Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Prolipopileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%. 		
03	300	UND	<p>NICHO PARA TROCA FRALDAS E HIGIENIZAÇÃO</p> <p>Nicho para troca composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema “hot melt”, com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base</p>	R\$	R\$

		<p>MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2024) 		
--	--	---	--	--

			<p>– Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
				Valor Total	R\$

LOTE 03 – QUADRO ESCOLAR					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	100	UND	<p>QUADRO ESCOLAR: Quadro branco integra o sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis modulares com dimensões variáveis, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Pannel composto por substrato de MDF, de 18mm de espessura, revestido na superfície frontal com lâmina de aço cerâmico e na parte posterior em laminado melamínico de baixa pressão. Colagem do revestimento frontal do painel com adesivo bi componente. Superfície de aço cerâmico acetinada na cor branca, com escala de dureza Mohs mínima de 5 conforme norma EN 15771. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço</p>	R\$	R\$

			<p>carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, acetinado, na parte frontal, espessura 170 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. Bordos encabeçados em perfil extrudado em ABS na cor BRANCA com alma para inserção e colagem ao painel. Acabamento liso brilhante. Colagem da alma dos perfis de bordo às laterais fresadas do painel de MDF, com adesivo hot Melting. Cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS na cor BRANCA, em duas partes denominadas “Base” e “Capa”, que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Fixações: - Fixação da base ao painel pelo verso, com parafusos rosca métrica M6 x 16mm, cabeça panela, fenda phillips, e buchas de zamac, auto atarraxantes com rosca interna métrica M6 x 13mm rosqueadas e coladas ao substrato com adesivo epóxi. - Fixação da base à parede com parafusos de cabeça sextavada ¼ x 90mm e buchas de parede universais D=10mm, comprimento 60mm. - Fixação da capa à base por parafusos tipo “Allen” M6 x 20mm e porcas M6 coinjetadas à base. - Fixação da travessa de sustentação à parede por parafuso de aço carbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda philips 4,8mmx50mm (diâmetro x comprimento) e buchas de Nylon tipo S8. - Fixação da travessa de sustentação ao painel pelo verso com parafusos "phillips" 3,5 mm x 20mm. Obs.1: As buchas de fixação das bases ao painel deverão ser entregues pré-instaladas. Peças extrudadas e injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Suporte para apagador com encaixe para até 5 (cinco) canetas, confeccionada em chapa de aço 0,90mm de espessura. Dimensões total: 200mm (+/-2mm) (L) x 88mm (+/-2mm) (P) x 170mm (A) (+/-2mm). A peça é dobrada com a 1ª dobra com 24,22mm, 2ª dobra com 98,98mm, 3ª dobra com 98,98mm, 4ª dobra com 58,5mm. A 2ª dobra deve estar com 135°. O Suporte também contém um apoio para as canetas com uma distância de 49mm da base de encaixe das canetas. Os furos de entrada para as canetas devem ter no mínimo 21mm de diâmetro. O suporte pode ser fixado no quadro ou direto na parede. No kit de montagem deve conter uma chapa de fixação do suporte para apagador com 95mm x 95mm x 0,9mm, 2</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>(duas) unidades de bucha americana M6x13mm, 4 (quatro) unidades de parafuso M6x12mm, 2 (duas) unidades de porcas sextavadas M6, 2 (duas) unidades de buchas S10 e 2 (duas) unidades de parafuso rosca soberba 1/4x90mm.</p> <p>Dimensões Quadro: 2500 mm (+/-10mm) (largura) X 1200 mm (+/-10mm) (altura).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Documento que comprove para o laminado aço-cerâmico, atendimento à ISO 28762 – Esmaltes Vítreos e de Porcelana – Revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita, nos quesitos: <ul style="list-style-type: none"> » Teste de Aderência; » Resistência ao desgaste; » Resistência ao Impacto; » Dureza de superfície. <p>NORMAS: ISO 28762: Esmaltes vítreos e de porcelana – revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita.</p> <ul style="list-style-type: none"> » Relatório de ensaio de arrancamento conforme ASTM D 4541 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a imagem do produto. » Relatório de ensaio de carga estática conforme procedimento interno do Laboratório. (2 kg por 1 hora, sem deformação permanente, ruptura ou perder sua funcionalidade). » Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 		
--	--	--	--	--	--

		<p>17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
--	--	--	--	--

02	4.600	UND	<p>QUADRO ESCOLAR: Quadro em painel MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado, 0,8mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo “Hot Melting”. 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm) , dobradas e estampadas. Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento). Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de parede tipo S10. Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço carbono, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada. Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço carbono, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado; - Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço carbono. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.COMPLEMENTO: Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando</p>	R\$	R\$
----	-------	-----	---	-----	-----

			<p>que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p>		
--	--	--	--	--	--

			- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).,		
				Valor Total	R\$
LOTE 04 - AÇO					
ITEM	QTDE	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	6.050	UND	ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR: Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras.	R\$	R\$

			<p>Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo e abertura para ventilação possuindo no mínimo 12 rasgos oblongulares. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/- 10mm); Largura:900mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+ 10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023. 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
02	1.500	UND	<p>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR:</p> <p>Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm</p>	R\$	R\$

		<p>(1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo e abertura para ventilação possuindo no mínimo 12 rasgos oblongulares. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/- 10mm); Largura:1200mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+/-10mm).</p>		
--	--	--	--	--

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias uteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: Ensaio dimensional conforme os itens 4.1 e 4.2; Ensaio de segurança e usabilidade conforme o item 4.4; Ensaio de estabilidade do móvel vazio conforme o item 6.2.3; Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis conforme o item 6.2.4; Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal conforme o item 6.2.5; Ensaio de resistência da estrutura conforme o item 6.3.2; Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais conforme o item 6.3.3.1; Ensaio de deflexão de planos horizontais conforme o item 6.3.3.2; Ensaio de resistência de planos horizontais à carga concentrada conforme o item 6.3.3.3; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais conforme o item 6.3.4.1; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais conforme o item 6.3.4.2; Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical conforme o item 6.3.4.3; Ensaio de carga máxima total conforme o item 6.3.8. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023. 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	4.850	UND	<p>Arquivo de aço com 04 gavetas - O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010.</p> <p>Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,75mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura</p>	R\$	R\$

			<p>com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil “U” em chapa de aço carbono 22 (0,75mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8”. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>Dimensões: Altura total: 1335 mm ± 10; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm + 10 mm.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5). 		
--	--	--	--	--	--

			<p>Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
04	3.800	UND	<p>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS:</p> <p>Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #14 (0,9 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de sistema de preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas com dobras triplas nos bordos da frente, sendo a 1ª dobra com no mínimo 30mm e a 2ª dobra com no mínimo 20mm e a 3ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais e do fundo, simples, devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa</p>	R\$	R\$

		<p>formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cisalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em “C” com 70mm de comprimento, 74mm de altura e abas de mm na parte superior e inferior. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1950mm (+/-10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/-10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado 		
--	--	---	--	--

		<p>dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443:2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); 		
--	--	--	--	--

05	6.000	UND	<p>ESTANTE SIMPLES:</p> <p>Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil “L” com abas de 30mm (+/-0,5) confeccionadas em chapa #16 (1,5mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em “X” no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,5mm). Montagem por meio de parafusos ($\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$) e porcas ($\frac{1}{4}$) ambos zincados e sextavados. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, cor cinza texturizado. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Altura:1980 mm (+/-3mm)</p> <p>Largura: 920 mm (+/-3mm)</p> <p>Profundidade: 450 mm (+ 3mm)</p>	R\$	R\$
----	-------	-----	--	-----	-----

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Conformidade conforme NBR 13961:2010 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
06	3.200	UND	<p>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE: Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixas (base)) com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. 10 Prateleiras medindo 880 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil “G” com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de no mínimo 12 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira suporta até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies</p>	R\$	R\$

			<p>com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 2000mm (+/-10mm); Largura: 920mm (+/10mm); Profundidade: 655mm (+/-10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; 		
--	--	--	--	--	--

			<p>álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
07	450	UND	<p>ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO:</p> <p>Estante de aço, com 2000mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 5 planos inclinados articuláveis sendo 3 planos com medidas de 820 x 350 mm e 2 planos com medidas de 820 x 400 mm e 6 (seis) prateleiras fixas horizontais com medidas de 900 x 300 mm, formando 5 (cinco) vãos frontais para exposição e 5 (cinco) vãos posteriores para arquivo de publicações em geral. O dispositivo de alinhamento e posicionamento das prateleiras devem permitir que as mesmas fiquem inclinadas a 67 graus e quando levantada fica travada e nivelada na horizontal. O dispositivo não pode permitir que as prateleiras se soltem ao serem manuseadas.</p> <p>Fabricação em chapa de aço SAE 1006/1008. Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40mm em chapa 13 (2,23mm); Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm); Planos inclinados para exposição em chapa 20 (0,90mm). Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4" x 1/2", zincados, e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira. Prateleiras com dobras triplas nos bordos da</p>	R\$	R\$

			<p>frente e fundo. 1ª dobra - 30mm (+/- 3mm). 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm. Dobras duplas nos bordos laterais, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Colunas, prateleiras e painéis devem ter furos de $\varnothing = 8\text{mm}$, sendo que, nas colunas e painéis, os furos deverão ser alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm para fixação das prateleiras. Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas. Os planos inclinados devem ter dobras na parte frontal em forma de "U" 30mm x 10mm para aparar as publicações em exposição, alinhados à borda da estante. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y0 X0 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr0 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: Corpo, prateleiras e planos inclinados na cor CINZA; Colunas na cor AZUL. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, rebarbas e irregularidades de solda, e os cantos agudos devem ser arredondados. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Altura: 2000 mm (+/- 3mm)</p> <p>Largura: 900mm (+/- 3mm)</p> <p>Profundidade: 300 mm (+ 3mm)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 		
--	--	--	--	--	--

		<p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
			Valor Total	R\$

LOTE 05 – ASSENTO INDIVIDUAL / MÚLTIPLO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	3.200	UND	<p>CADEIRA OPERACIONAL DE ENCOSTO BAIXO COM BRAÇOS:</p> <p>Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm.</p>	R\$	R\$

			<p>Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços com regulação de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN EN 16955:2007. Base cinco patas: confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Rodízios: de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p><u>Certificações de evidência mínima da qualidade:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2006 ou versão vigente. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTPS 3.751, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir 		
--	--	--	---	--	--

			<p>acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016. - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; e - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. 		
02	1.800	UND	<p>CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do</p>	R\$	R\$

			<p>assento onde serão posicionados oito rebites de “repuxo” . Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Encosto encaixado ao tubo por alojamento “tipo bucha” fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm . Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*)) 287 C, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Pegador para carregamento injetado no próprio encosto medindo cem por cinquenta milímetros formato elíptico, centralizado na parte superior, a fim de permitir melhor movimentação das cadeiras. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES DA CADEIRA:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)</p> <p>Largura do assento: 484 mm (+/-3)</p> <p>Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)</p> <p>Largura do encosto: 431 mm (+/-2)</p> <p>Altura do encosto: 256 mm (+/-2)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Para a cadeira: Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR 13962:2018.</p> <p>Apresentar para a cadeira, relatório de ensaio com a imagem do produto em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização desse ensaio, para os seguintes itens e descritivos da referida Norma:</p> <p>6.4.1. Carga estática no assento;</p> <p>6.4.2. Carga estática no encosto;</p> <p>6.4.3. Fadiga no assento;</p> <p>6.4.4. Fadiga no encosto;</p> <p>6.4.5. Impacto no assento;</p> <p>6.4.6. Impacto no encosto;</p> <p>6.4.7. Ponteiras dos pés;</p> <p>6.4.8. 3. Estabilidade frontal e lateral;</p> <p>6.4.8.4. Estabilidade para trás.</p> <p>» Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
03	1.000	UND	<p>LONGARINA 03 LUGARES SEM BRAÇO:</p> <p>Descrição: Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão de cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante, plástico com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290 mm,</p>	R\$	R\$

			<p>espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento. Viga de sustentação dos assentos: Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases para longarina: em formato de “U” ou “V” invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça, ou bases injetadas em liga de alumínio com aletas internas de reforço mecânico e com acabamento superficial em pintura eletrostática a pó de cor preta com lisa ou microtexturizada, ambas as opções de base têm recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas. Bases dotadas de duas sapatas cada, injetadas em resina de engenharia de cor preta. Tratamento de todas as partes metálicas com acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta, acabamento fosco, com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado).</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado ou Laudo ou Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Em caso de apresentação do Certificado apenas emitido por OCP, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) ou OCP estrangeiro com devida acreditação, lastro ao IAF e devidamente traduzido. 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p>		
04	2.200	UND	<p>Cadeira multifuncional, fixa, de uso individual, empilhável, com assento/encosto em concha única: Cadeira multifuncional, com concha única, injetada em polipropileno, montada sobre estrutura metálica, com 4 pés. Concha com assento e encosto manufaturados por injeção de resina termoplástica, polipropileno copolímero pigmentada, em alta pressão, do tipo monobloco. Com dimensional mínimo de 453 x380 x 460 x 530 x 5 mm (extensão vertical total x altura útil do encosto, sendo a distância vertical entre o topo do encosto e a superfície superior do assento x largura total x profundidade externa total do monobloco x espessura da parede de injeção termoplástica). Monobloco com conformações anatômicas, com borda frontal do assento arredondada e formato anatômico na borda anterior para melhor acomodação das pernas do usuário, característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento (conforme NR 17), encosto com dupla curvatura, para perfeita acomodação das regiões torácica, cervical e lombar (conforme NR 17). Concha reforçada por dois jogos de reforços estruturais longitudinais com um total de 22 aletas de reforço, dispostos de forma simétrica na parte inferior do assento e externa do encosto da concha, cada reforço tem espessura mínima de 3 mm e profundidade mínima de 10 mm. O monobloco de assento e encosto é ancorado por quatro parafusos do tipo AA, com alojamentos trabalhados na matriz de injeção da própria concha, com reforços de 10 x 3 mm no mínimo, para cada alojamento dos parafusos. Estrutura metálica composta por, pés e travessas, confeccionados em tubos</p>	R\$	R\$

			<p>de aço carbono de seção circular com 20,7mm de diâmetro com espessura de 1,90mm, sendo, os pés curvados em formato orgânico, unidos às travessas, através de solda. O contato do produto com o piso é feito através de quatro conjuntos de sapata/ponteira e pino expensor, ambos injetados em polipropileno virgem com pigmentação. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa, brilhante, texturizada ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 455 mm (±10 mm); Largura: 508 mm (±5 mm); Profundidade: 519 mm (±5 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023. 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatórios de ensaio por laboratório acreditado pelo Inmetro conforme: Normas: ISO 7173:1989 (E) – Mobiliário – Cadeiras e bancos - Determinação da força e durabilidade:</p> <p>7.1/7.2 Ensaio combinado de carga estática no assento e no encosto;</p> <p>7.5/7.6 Ensaio combinado de fadiga no assento e no encosto;</p> <p>7.7 Carga estática horizontal para frente nos pés;</p> <p>7.8 Ensaio de carga estática horizontal lateral nos pés;</p> <p>7.10 Ensaio de Impacto no Assento;</p> <p>7.11 Ensaio de Impacto no Encosto;</p> <p>7.13 Ensaio de queda.</p> <p>ISO7174-1:1988 (E) – Mobiliário – Cadeiras – Determinação da estabilidade – Parte 1:</p> <p>7.1.1 Ensaio de desequilíbrio para frente;</p> <p>7.1.2 Ensaio de desequilíbrio para trás</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia);</p>		
05	2.000	UND	<p>Assento coletivo do tipo longarina, 03 (três) lugares:</p> <p>Longarina composta por assentos e encostos em peça única tipo concha, confeccionados em polímero termoplástico injetado (polipropileno) do tipo monobloco, texturizado nas superfícies de maior contato. Monobloco com conformações anatômicas, com borda frontal do assento arredondada e formato anatômico na borda anterior para melhor acomodação das pernas do usuário, encosto com dupla curvatura, para perfeita acomodação das regiões torácica, cervical e lombar. Reforçada por dois jogos de reforços estruturais longitudinais com um total de 22 aletas de reforço, dispostos de forma simétrica na parte inferior do assento e externa do encosto da concha, cada reforço tem espessura mínima de 3 mm e com distanciamento máximo de 10mm entre si promovendo assim estabilidade e resistência estrutural à concha. O monobloco do assento e encosto são fixados à estrutura através de parafusos cabeça allen interna.</p> <p>Estrutura metálica tipo trave composta por 2 (dois) pés, 4 (quatro) colunas, 2 (duas) travessas, confeccionados em tubo de aço carbono 1006/1008 com seção retangular de 50x30x1.50mm, além de 3 (três) chapas de fixação para os assentos com dimensões de 150x150mm em chapa de aço carbono #12 (2.65mm). A estrutura para fixação do assento conta com 4 (quatro) travessas - duas transversais e duas longitudinais - em tubo de seção circular de 7/8 x1.5mm em aço carbono 1006/1008 além de uma chapa de fixação do assento na estrutura de dimensões de 150x150mm em chapa de aço carbono #12 (2.65mm) e fixada através de parafuso cabeça sextavada e porca parlock sextavada 1/4". Todas as partes de tubos abertos deverão receber fechamento com ponteiros do tipo abauladas.</p>	R\$	R\$

			<p>O contato da estrutura do produto com o piso deverá ser através de sapatas niveladoras, a fim de se evitar possíveis irregularidades no piso.</p> <p>Nas partes metálicas de todo o conjunto deverá ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não apresentando pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>Largura do assento: 460mm (±5 mm);</p> <p>Profundidade do assento: 414mm (±5 mm);</p> <p>Largura do encosto: 460mm (±5 mm);</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460mm (±10mm);</p> <p>Largura: 1610mm (±5 mm);</p> <p>Profundidade: 601mm (±5 mm);</p> <p>Altura: 830mm (±5 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia 		
--	--	--	---	--	--

			<p>a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatórios de ensaio por laboratório acreditado pelo Inmetro conforme: Normas: ABNT NBR 16031: 2012:</p> <p>- 4 Requisitos de Segurança/ 5 Dimensões/ 7 Ensaios de Estabilidade/ 8.6 Ensaio de carga estática sobre o assento e o encosto/ 8.7 Ensaio de carga estática vertical sobre o encosto/ 8.10 Ensaio de durabilidade combinada do assento e encosto/ 8.11 Ensaio de durabilidade da borda anterior do assento/ 8.12 Ensaio de impacto do assento/ 8.13 Ensaio de impacto sobre o encosto</p>		
06	5.000	UND	<p>Poltrona rebatível de auditório:</p> <p>Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em</p>	R\$	R\$

			<p>estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90°, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar do usuário. Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio lombar.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. <u>Apoia braços:</u> integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona (variação máxima permitida de 10% para mais ou para menos)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Distância entre eixos: 580 mm - Altura total do produto: 880 mm; - Altura do assento ao piso: 440 mm; - Largura total do produto (de braço a braço): 620 mm; - Profundidade da poltrona quando em uso: 630 mm <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior); - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior; 		
--	--	--	--	--	--

			<p>- Isenta de Clorofluorcarbono.</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior.</p> <p>- Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021, com índices de densidade óptica total sem chama de no máximo 225, com chama total de no máximo 112, cor da fumaça cinza para com e sem chama.</p>		
07	1.000	UND	<p>Poltrona rebatível de auditório (PMR):</p> <p>Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados</p>	R\$	R\$

			<p>entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90°, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar do usuário. Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio lombar. Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. <u>Apoia braços:</u> integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas. Braço oposto na extremidade da fileira com sistema de basculamento em 90 graus para facilitar acesso de pessoa portadora de mobilidade reduzida (PMR) ao assento.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona (variação máxima permitida de 10% para mais ou para menos)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Distância entre eixos: 580 mm - Altura total do produto: 880 mm; - Altura do assento ao piso: 440 mm; - Largura total do produto (de braço a braço): 620 mm; - Profundidade da poltrona quando em uso: 630 mm <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior); 		
--	--	--	---	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior. - Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021, 		
--	--	---	--	--

			com índices de densidade óptica total sem chama de no máximo 225, com chama total de no máximo 112, cor da fumaça cinza para com e sem chama.		
08	500	UND	<p>Poltrona rebatível de auditório (Obeso):</p> <p>Estrutura: Em aço ABNT 1010/1020 tubular de seção elíptica ou oval ou oblonga ou similar, com medidas mínimas de 20 x 45 x 1,90 mm, mínimo de dois tubos ou colunas de sustentação no sentido vertical, interligados entre si no sentido longitudinal por perfis de aço carbono, com sapata em aço carbono para fixação ao piso, por meio de dois parafusos no mínimo. Os componentes metálicos são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi – pó, aplicada por deposição eletrostática, com cura em estufa, à temperatura de 250°C. Fechamento das poltronas nas laterais (inicial e final) de cada fileira será até o piso do lado externo, através de painel em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Assento: Auto rebatível com acionamento por meio de contrapeso localizado na porção interna do assento, não aparente e não acessível ao usuário, sendo o rebatimento executado por meio de dois pivôs cilíndricos de aço carbono, auto lubrificantes, localizados nas porções laterais internas das estruturas tubulares laterais e centrais para acoplamento nas laterais do assento. Assento estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Assento e contra assento com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais, sem o uso de contracapas em lâmina de madeira, injetadas em plástico rígido ou com perfis de acabamento nos bordos. Dimensionais mínimos do assento de 480 de largura de superfície por 450 de profundidade de superfície. Encosto: Fixo, por meio de duas chapas de aço com espessura mínima de 3,0 mm, com medidas e dois parafusos em cada elemento, ancorados no chassi compensado de encosto através de porcas de garra e trava química ou mecânica. Encosto anatômico, com inclinação em relação ao assento maior que 90°, dotado de saliência e raio de curvatura maior que 400 mm para perfeito apoio da região lombar do usuário.</p>	R\$	R\$

			<p>Encosto estruturado em compensado multilaminado e espuma anatômica injetada de poliuretano, moldada, de alta densidade e de alta resiliência. Encosto e contra encosto com o mesmo revestimento, sendo o acabamento proporcionado por meio de costuras perimetrais. No contra encosto, pelo menos na região onde localizam-se as chapas para fixação do encosto, há uma contracapa, inserida por meio de parafusos do tipo AA ou plugs de encaixe diretamente fundidas à carenagem, injetada em polipropileno copolímero, com as dimensões mínimas de 470 de largura mínima x 200 mm de extensão vertical mínima e 2 mm de espessura mínima, para proteção e acabamento desta região. Dimensionais mínimas do encosto de 470 mm de extensão vertical x 470 mm de largura, na região do apoio lombar. Revestimento do assento e encosto em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com acabamento por costuras perimetrais ou laterais para perfeito acabamento do estofado. Apoia braços: integrados às bases laterais e centrais, por meio de dois parafusos no mínimo, injetados em Poliuretano do tipo integral com alma de aço com dimensões de 40 mm de largura mínima por 380 mm de comprimento mínimo, de formato retangular com bordas arredondadas.</p> <p><u>Dimensões gerais da poltrona são conforme a ABNT NBR 9050:2020 ou versão posterior.</u></p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior); - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior; 		
--	--	--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material metálico, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior. - Relatório de ensaio para densidade ótica da fumaça emanada pela espuma em situação de queima em índices que possam promover evacuação segura em caso de emergência por incêndio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM E 662:2021, com índices de densidade ótica total sem chama de no do usuário. 		
			Valor Total	R\$

LOTE 06 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO					
ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT	TOTAL
01	2.500	UND	<p>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS PARA COMPUTADOR - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa reta individual confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, acabamentos arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado e ou polipropileno na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito</p>	R\$	R\$

			<p>3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,50mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740 mm (+/-10 mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400 mm (+/-3 mm); Profundidade: 700 mm (+/-3 mm).</p>		
--	--	--	--	--	--

		<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>		
--	--	---	--	--

			<p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
02	2.300	UND	<p>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90° - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa Estação de Trabalho 90° confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura; Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de</p>	R\$	R\$

			<p>arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; Travessas sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por 2794/93 (Reapproved 2019)</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>– Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020</p> <p>– Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
03	2.800	UND	<p>GAVETEIRO VOLANTE - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Estrutura interna das gavetas em chapas de aço. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 2mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak</p>	R\$	R\$

			<p>cravadas no substrato. Gavetas: 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com correções de roldana. Fechadura de tambor de giro, 2 chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez. Rodízios: Para fácil movimentação do móvel rodízios duplos com diâmetro de 50 mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis à altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência à choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de gavetas e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). A gaveta deve ser aberta a 2/3 de seu comprimento interno e adequada com ensaios de resistência e durabilidade de gavetas e trilhos, conforme item 6.3.5 da Norma ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura 		
--	--	--	--	--	--

			<p>de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
04	2.000	UND	<p>ARMÁRIO ALTO - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento;</p>	R\$	R\$

			<p>Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio 		
--	--	--	--	--	--

			<p>para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022 - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). 		
05	1.200	UND	<p>ARMÁRIO BAIXO: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Armário Baixo com duas portas confeccionado em</p>	R\$	R\$

			<p>madeira prensada de MDP (médium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleira: Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos,</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010.</p> <p>Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por</p>		
--	--	--	--	--	--

			<p>1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
06	600	UND	<p>Mesa reunião retangular - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC:</p>	R\$	R\$

			<p>Mesa coletiva confeccionada em madeira prensada de MDF (Medium Density Fiberboard) com ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão com textura tátil e com proteção antibacteriana. Estrutura composta de colunas duplas verticais e travessa superior e inferior de secção quadrada em aço tubular sae 1006/1008 de 50 x 50 x 1,50 mm, Barra de união para estruturas da mesa com travamento das colunas verticais, secção retangular em aço tubular sae 1006/1008 de 30 x 50 x 1,50 mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com 04 (quatro) apoios de pés reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. Tampo com espessura de 25 mm, com bordos em perfil termoplástico plano colado por sistema "hot-melt", no mesmo padrão do tampo, com espessura mínima de 2,5mm. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes nas extremidades, dotado de pontos de fixação usinados para sistema minifix. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura que garanta resistência a nevoa salina de 300 horas através de processo ecológico, sem formação de efluentes, e pintura eletrostática em resina hibrida epóxi/Poliéster na forma de pó, aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>cortantes. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES MINIMAS: Largura: 2000mm (±2mm); Profundidade: 1000mm (±2mm); Altura: 740mm (±10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 		
--	--	--	---	--	--

			<p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
07	400	UND	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC – Mesa de reunião redonda, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo e coluna formada por tubo redondo. Estrutura confeccionada com coluna em tubo redondo de 101,60mm, parede de 1,90mm em aço carbono. Cinco bases de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural com desenho orgânico em “V” invertido, pontas arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna que recebe solda por dentro do pé, de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão. Travessas sob o tampo estampadas de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x</p>	R\$	R\$

			<p>20mm (C x L x A) e estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Diâmetro do tampo: 1100mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 		
--	--	--	---	--	--

			<p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
08	350	UND	<p>Armário baixo/2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários:</p> <p>Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peças laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 482 mm (largura) x 637 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 619 mm (altura) x 18 mm (espessura).</p>	R\$	R\$

			<p>Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 400 mm (largura) x 635 mm (altura) x 18 mm (espessura). A altura da porta deve ser 2mm menor que a altura definida para o painel lateral. Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, por meio de processo <i>Hot Melt</i>. Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura), de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Quatro rodízios de duplo giro com freio pedal, com as seguintes características: Capacidade de carga de 40kg (por rodízio); Cabeçote e garfo fabricados em chapa de aço carbono estampada, com acabamento cromado; Espiga roscada fabricada em aço carbono, com acabamento zincado, com diâmetro de 3/8" e comprimento de 25mm; Freio em <i>nylon</i> injetado com fibra vidro na cor AZUL; Giro direcional das rodas suportado por cabeçote contendo pista de esferas de aço carbono; Rodas com diâmetro de 50mm e largura de 19mm, fabricadas em composto termoplástico com PVC, na cor AZUL, com dureza menor ou igual 85 Shore A e núcleo em polipropileno copolímero, na cor AZUL;</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Mancais da roda com furo passante e eixo de aço rebitado; Altura entre o piso e o topo do cabeçote de 68mm. Espaçador/amortecedor em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (ver referências de cor), dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do espaçador/amortecedor, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores, dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do puxador, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Observação: O nome do fabricante dos componentes injetados deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo.</p> <p>Dobradiças de caneco com abertura de 110 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90°, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações: Fixação dos painéis que compõem o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; Fixação dos espaçadores/amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Phillips.</p>		
--	--	--	---	--	--

			<p>Na montagem do móvel, devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR por meio de processo de colagem <i>Hot Melting</i>. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, que apresente resistência ao arrancamento mínima de 70N. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: 		
--	--	--	---	--	--

			<p>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p> <p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 -</p>		
--	--	--	---	--	--

			Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).		
09	350	UND	<p>Estante baixa com 2 prateleiras em MDP ou MDF, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários:</p> <p>CONSTITUINTES</p> <p>Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peças laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 482 mm (largura) x 637 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 619 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, por meio de processo <i>Hot Melting</i>. Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura), de acordo com seu posicionamento.</p>	R\$	R\$

			<p>Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Quatro rodízios de duplo giro com freio pedal, com as seguintes características: Capacidade de carga de 40kg (por rodízio); Cabeçote e garfo fabricados em chapa de aço carbono estampada, com acabamento cromado; Espiga roscada fabricada em aço carbono, com acabamento zincado, com diâmetro de 3/8” e comprimento de 25mm; Freio em <i>nylon</i> injetado com fibra vidro, na cor AZUL; Giro direcional das rodas suportado por cabeçote contendo pista de esferas de aço carbono; Rodas com diâmetro de 50mm e largura de 19mm, fabricadas em composto termoplástico com PVC, na cor AZUL, com dureza menor ou igual 85 Shore A e núcleo em polipropileno copolímero, na cor AZUL; Mancais da roda com furo passante e eixo de aço rebitado; Altura entre o piso e o topo do cabeçote de 68mm. Espaçador/amortecedor em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores, dotado de porca M6, coinjetada. Nos moldes do espaçador/amortecedor, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Observação: O nome do fabricante dos componentes injetados deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Fixações: Fixação dos painéis que compõem o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis;</p>		
--	--	--	--	--	--

		<p>Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; Fixação dos espaçadores/amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Phillips. Na montagem do móvel, devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR por meio de processo de colagem <i>Hot Melting</i>. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira</p> <p>- Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio, que apresente resistência ao arrancamento mínima de 70N.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 -</p>		
--	--	---	--	--

		<p>•Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p>		
			Valor Total	R\$



ASSINATURAS

Número do Protocolo: 2025/3590954

Anexo/Sequencial: 50

Este documento foi assinado eletronicamente na forma do Art. 6º do Decreto Estadual Nº 2.176, de 12/09/2012.

Assinatura(s) do Documento:

Assinado eletronicamente por: Danuzia Silva de Souza,

CPF: ***.248.192-**

Em: 18/02/2026 15:42:09

Aut. Assinatura: 29a460a5a98800fdddf30a49d1d33b936ec91fa5619f47f4af305c696e59a1d0

Assinado eletronicamente por: ANA VIVIANE DE SOUZA FEIJO,

CPF: ***.057.342-**

Em: 18/02/2026 15:45:54

Aut. Assinatura: 62d41c2a4f99efc04c818aa192318702268666ec1a3da639739f27ee33c07ce4

Assinado eletronicamente por: Murilo da Silva Santos,

CPF: ***.569.672-**

Em: 18/02/2026 15:54:57

Aut. Assinatura: 36fbf171de0218661f1de33b06a72f96882784fd6e08facd4bc95918dedf5bc0



Identificador de autenticação: 4c5b29fd-e441-41ef-a131-d7f9d4781f25

Confira a autenticidade deste documento em

<https://www.sistemas.pa.gov.br/validacao-protocolo>