



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ – UASG 931125
AVISO DE DISPENSA ELETRÔNICA Nº90008/2025
Processo Administrativo n.º13000.25782.2025

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que a Secretaria Municipal de Segurança Cidadã, por meio da Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos, realizará DISPENSA ELETRÔNICA com critério de julgamento **menor preço** para contratação na hipótese do **art. 75, inciso II**, nos termos da **Lei nº 14.133**, de 1º de abril de 2021, do Decreto Municipal n.º 9.505, de 19 de julho de 2023, e legislação aplicável.

Data da sessão:

Link: <https://www.gov.br/compras/pt-br>

Horário da Fase de Lances:

1. OBJETO DA CONTRATAÇÃO DIRETA

1.1. Aquisição de **CADEIRAS UNIVERSITÁRIAS**, conforme especificações, quantidades e exigências estabelecidas neste Aviso e seus anexos.

1.2. O objeto da presente aquisição, bem como o quantitativo solicitado, constam discriminados na tabela abaixo:

ITEM	CATMAT	DESCRIÇÃO DO OBJETO	QUANT	UNID.
01	459292	<p>Cadeira para treinamento individual com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, assento com 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);</p> <p>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, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor;</p>	40	UND



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

	<p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros;</p> <p>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;</p> <p>Sob o assento devem constar travessas tubulares de 1” com função estrutural e de suporte para o braço.</p> <p>Prancheta confeccionada em compensado de 18 mm com face superior revestido em laminado melamínico de alta pressão texturizada, parte inferior com acabamento lixado e envernizado, com bordas boleadas, lixadas e envernizadas; usinada em formato orgânico com 590 mm (C) x 300 mm (L) com profundidade útil de 330 mm, dotadas de buchas americanas M6x12mm cravadas no material;</p> <p>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>Especificações extras:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cor azul OU preto - Resistência de, no mínimo, 150kg <p>Medidas:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460mm (+/-10); Largura do assento: 484mm (+/-3); Profundidade do assento: 432mm (+/-3); Largura do encosto: 431mm (+/-2); Altura do encosto: 251mm (+/-2); Prancheta: 590mm(C) x 300mm (L)x 330mm(P).</p>		
--	---	--	--

FONTE: DFD REFERENTE AO PROCESSO DE N°13000.25782.2025



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

1.3. O critério de julgamento adotado será o **menor preço**, observadas as exigências contidas neste Aviso e seus anexos quanto às especificações do objeto.

1.4. Em caso de divergências de especificações/descrições do objeto dispostas neste Aviso de Contratação Direta e no sistema eletrônico (Comprasnet), **prevalecerão as deste aviso**.

2. PARTICIPAÇÃO NA DISPENSA ELETRÔNICA

2.1. A participação nesta dispensa eletrônica se dará mediante Sistema de Dispensa Eletrônica integrante do Sistema de Compras do Governo Federal – Compras.gov, disponível no endereço eletrônico www.gov.br/compras, <https://www.gov.br/compras/pt-br/sistemas/conheca-o-compras/aplicativo-compras>.

2.1.1. Os fornecedores deverão atender aos procedimentos previstos no Manual do Sistema de Dispensa Eletrônica, disponível no Portal de Compras do Governo Federal, para acesso ao sistema e operacionalização.

2.1.2. O fornecedor é o responsável por qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante no Sistema de Dispensa Eletrônica, não cabendo ao provedor do Sistema ou ao órgão/entidade promotor do procedimento a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros não autorizados.

2.1.3. O procedimento será divulgado no compras.gov.br e no Portal Nacional de Contratação Públicas (PNCP), www.gov.br/pncp, e encaminhado automaticamente aos licitantes registrados no Sistema de Registro Cadastral Unificado (Sicaf), por mensagem eletrônica, na correspondente linha de fornecimento que pretende atender.

2.2. Não poderão participar desta dispensa os fornecedores:

2.2.1. Que não atendam às condições deste Aviso e seus anexos;

2.2.2. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

2.2.3. Que se enquadrem nas seguintes vedações:

a) Autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a contratação versar sobre obra, serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;

b) Empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou do projeto executivo, ou empresa da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, controlador, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto, responsável técnico ou subcontratado, quando a contratação versar sobre obra, serviços ou fornecimento de bens a ela necessários;

c) Pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da contratação, impossibilitada de contratar em decorrência de sanção que lhe foi imposta;



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

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 desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na 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 nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si; ou

f) Pessoa física ou jurídica que, nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do aviso, 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 vedados pela legislação trabalhista;

2.2.3.1. Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.

2.2.3.2. Aplica-se o disposto na alínea “c” também ao fornecedor que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do fornecedor.

2.2.4. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição;

2.3. Será permitida a participação de cooperativas, desde que apresentem demonstrativo de atuação em regime cooperado, com repartição de receitas e despesas entre os cooperados e atendam ao art. 16 da Lei nº 14.133, de 2021.

2.3.1. Em sendo permitida a participação de cooperativas, serão estendidas a elas os benefícios previstos para as microempresas e empresas de pequeno porte quando elas atenderem ao disposto no art. 34 da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007.

3. INGRESSO NA DISPENSA ELETRÔNICA E CADASTRAMENTO DA PROPOSTA INICIAL

3.1. O ingresso do fornecedor na disputa da dispensa eletrônica se dará com o cadastramento de sua proposta inicial, na forma deste item.

3.2. O fornecedor interessado, após a divulgação do Aviso, encaminhará, **exclusivamente por meio do Sistema de Dispensa Eletrônica**, a proposta com a descrição do objeto ofertado, a marca do produto, quando for o caso, e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura do procedimento.

3.2.1. A proposta também deverá conter declaração de que compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

3.3. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, em especial o preço, vinculam o Contratado.

3.4. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na prestação dos serviços.

3.4.1. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do fornecedor, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

3.5. Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses.

3.6. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

3.7. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o **Termo de Referência**, assumindo o proponente o compromisso de executar os serviços nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

3.8. Uma vez enviada a proposta no sistema, os fornecedores **NÃO** poderão retirá-la, substituí-la ou modificá-la.

3.9. No cadastramento da proposta inicial, o fornecedor deverá, também, assinalar “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, às seguintes declarações:

3.9.1. Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;

3.9.2. Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49;

3.9.3. Que está ciente e concorda com as condições contidas no Aviso e seus anexos;

3.9.4. Que assume a responsabilidade pelas transações que forem efetuadas no sistema, assumindo como firmes e verdadeiras;

3.9.5. Que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, de que trata o art. 93 da Lei nº 8.213/91;

3.9.6. Que 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, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição.

3.10. Desde que disponibilizada essa funcionalidade no sistema, fica facultado ao fornecedor, ao cadastrar sua proposta inicial, a parametrização de valor final mínimo, com o registro do seu lance final aceitável (menor preço ou maior desconto, conforme o caso).



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

3.10.1. Feita essa opção os lances serão enviados automaticamente pelo sistema, respeitados os limites cadastrados pelo fornecedor e o intervalo mínimo entre lances previsto neste Aviso.

3.10.1.1. Sem prejuízo do disposto acima, os lances poderão ser enviados manualmente, na forma da seção respectiva deste Aviso.

3.10.2. O valor final mínimo poderá ser alterado pelo fornecedor durante a fase de disputa, desde que não assuma valor superior a lance já registrado por ele no sistema.

3.10.2.1. O valor mínimo parametrizado possui caráter sigiloso aos demais participantes do certame e para o órgão ou entidade contratante. Apenas os lances efetivamente enviados poderão ser conhecidos dos fornecedores na forma da seção seguinte deste Aviso.

4. FASE DE LANCES

4.1. A partir da data e hora estabelecida neste Aviso de Contratação Direta, a sessão pública será automaticamente aberta pelo sistema para o envio de lances públicos e sucessivos, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo encerrado no horário de finalização de lances também já previsto neste Aviso.

4.2. Iniciada a etapa competitiva, os fornecedores deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

4.2.1. O lance deverá ser ofertado pelo menor preço do valor por item.

4.3. O fornecedor somente poderá oferecer valor inferior ou maior percentual de desconto em relação ao último lance por ele ofertado e registrado pelo sistema.

4.3.1. O fornecedor poderá oferecer lances sucessivos iguais ou superiores ao lance que esteja vencendo o certame, desde que inferiores ao menor por ele ofertado e registrado pelo sistema, sendo tais lances definidos como “lances intermediários” para os fins deste Aviso.

4.3.2. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação ao que cobrir a melhor oferta, deverá ser o estabelecido no Sistema Comprasnet.

4.4. Havendo lances iguais ao menor já ofertado, prevalecerá aquele que for recebido e registrado primeiro no sistema.

4.5. Caso o fornecedor não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

4.6. Durante o procedimento, os fornecedores serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do fornecedor.

4.7. Imediatamente após o término do prazo estabelecido para a fase de lances, haverá o seu encerramento, com o ordenamento e divulgação dos lances, pelo sistema, em ordem crescente de classificação.

4.7.1. O encerramento da fase de lances ocorrerá de forma automática pontualmente no horário indicado, sem qualquer possibilidade de prorrogação e não havendo tempo aleatório ou mecanismo similar.



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

5. JULGAMENTO DAS PROPOSTAS DE PREÇO

5.1. Encerrada a fase de lances, será verificada a conformidade da proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação do objeto e à compatibilidade do preço em relação ao estipulado para a contratação.

5.2. No caso de o preço da proposta vencedora estar acima do estimado pela Administração, poderá haver a negociação de condições mais vantajosas.

5.2.1. Neste caso, será encaminhada contraproposta ao fornecedor que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida a melhor proposta com preço compatível ao estimado pela Administração.

5.2.2. A negociação poderá ser feita com os demais fornecedores classificados, respeitada a ordem de classificação, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido para a contratação.

5.2.3. Em qualquer caso, concluída a negociação, o resultado será registrado na ata do procedimento da dispensa eletrônica.

5.3. Estando o preço compatível, será solicitado o envio da proposta e, se necessário, de documentos complementares, adequado ao último lance.

5.4. O prazo de validade da proposta não será inferior a **30 dias**, a contar da data de sua apresentação.

5.5. Será desclassificada a proposta vencedora que:

5.5.1. Contiver vícios insanáveis;

5.5.2. Não obedecer às especificações técnicas pormenorizadas neste Aviso ou em seus anexos;

5.5.3. Apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;

5.5.4. Não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;

5.5.5. Apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Aviso ou seus anexos, desde que insanável.

5.6. Quando o fornecedor não conseguir comprovar que possui ou possuirá recursos suficientes para executar a contento o objeto, será considerada inexequível a proposta de preços ou menor lance que:

5.6.1. For insuficiente para a cobertura dos custos da contratação, apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da dispensa não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio fornecedor, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

5.6.2. Apresentar um ou mais valores da planilha de custo que sejam inferiores àqueles fixados em instrumentos de caráter normativo obrigatório, tais como leis, medidas provisórias e convenções coletivas de trabalho vigentes.

5.7. Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.

5.8. Erros no preenchimento da planilha não constituem motivo para a desclassificação da proposta. A planilha poderá ser ajustada pelo fornecedor, no prazo indicado pelo sistema, desde que não haja majoração do preço.

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

5.8.2. 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.

5.9. 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.

5.10. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, será examinada a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

5.11. Havendo necessidade, a sessão será suspensa, informando-se no “chat” a nova data e horário para a sua continuidade.

5.12. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, se iniciará a fase de habilitação, observado o disposto neste Aviso.

6. HABILITAÇÃO

6.1. Os documentos a serem exigidos para fins de habilitação constam do **ANEXO I – DOCUMENTAÇÃO EXIGIDA PARA HABILITAÇÃO** deste Aviso e serão solicitados do fornecedor mais bem classificado da fase de lances.

6.2. Como **condição prévia ao exame da documentação de habilitação** do fornecedor detentor da proposta classificada em primeiro lugar, será verificado o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que a impeça, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

a) **Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores SICAF;**

b) **Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do TCU**
(<https://certidoes-apf.apps.tcu.gov.br/>)

6.2.1. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa fornecedora e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

6.2.2. Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

6.2.3. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

6.2.4. O fornecedor será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

6.2.5. Constatada a existência de sanção, o fornecedor será reputado inabilitado, por falta de condição de participação.

6.3. Caso atendidas as condições de participação, a habilitação dos fornecedores será verificada por meio do SICAF, nos documentos por ele abrangidos.

6.3.1. É dever do fornecedor manter atualizada a respectiva documentação constante do SICAF para que estejam vigentes na data da abertura da sessão pública, ou encaminhar, quando solicitado, a respectiva documentação atualizada.

6.3.2. O descumprimento do subitem acima implicará a inabilitação do fornecedor, exceto se a consulta aos sítios eletrônicos oficiais emissores de certidões lograr êxito em encontrar a(s) certidão(ões) válida(s).

6.4. Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Aviso e já apresentados, o fornecedor será convocado a encaminhá-los, em formato digital, após solicitação da Administração, sob pena de inabilitação.

6.5. 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.

6.6. O fornecedor enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado (a) da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal e (b) da apresentação do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício.

6.7. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, a sessão será suspensa, sendo informada a nova data e horário para a sua continuidade.

6.8. Será inabilitado o fornecedor que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Aviso.

6.8.1. Na hipótese de o fornecedor não atender às exigências para a habilitação, o órgão ou entidade examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda às especificações do objeto e as condições de habilitação.



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

6.9. Constatado o atendimento às exigências de habilitação, o fornecedor será habilitado.

7. CONTRATAÇÃO

7.1. Após a adjudicação e homologação, caso se conclua pela contratação, será firmado Termo de Contrato ou emitido instrumento equivalente.

7.2. O adjudicatário terá o prazo de **05 (cinco) dias úteis**, contados a partir da data de sua convocação, para assinar o Termo de Contrato / aceitar instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização), sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Aviso.

7.2.1. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura do Termo de Contrato, a Administração poderá encaminhá-lo para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinado e devolvido no prazo de 05 (cinco) dias, a contar da data de seu recebimento.

7.2.2. O prazo previsto para assinatura do contrato ou aceitação da nota de empenho ou instrumento equivalente poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, por solicitação justificada do adjudicatário e aceita pela Administração.

7.3. O Aceite da Nota de Empenho ou do instrumento equivalente, emitida à empresa adjudicada, implica no reconhecimento de que:

7.3.1. Referida Nota está substituindo o contrato, aplicando-se à relação de negócios ali estabelecida as disposições da Lei nº 14.133, de 2021;

7.3.2. A contratada se vincula à sua proposta e às previsões contidas no Aviso e seus anexos;

7.3.3. A contratada reconhece que as hipóteses de rescisão são aquelas previstas nos artigos 137 e 138 da Lei nº 14.133, de 2021 e reconhece os direitos da Administração previstos nos artigos 137 a 139 da mesma Lei.

7.4. Na assinatura do contrato ou do instrumento equivalente será exigida a comprovação das condições de habilitação e contratação consignadas neste Aviso, que deverão ser mantidas pelo fornecedor durante a vigência do contrato.

7.5. Os prazos para a liquidação da despesa e pagamento são de até 10 (dez) dias úteis a contar:

a. Do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, quando tratar da liquidação da despesa; e

b. Da liquidação da despesa, no caso do pagamento.

7.5.1 O prazo para a liquidação da despesa previsto na alínea 'a' do item 7.5 poderá ser prorrogado, justificadamente, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

7.5.2 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 de contagem do prazo para a liquidação da despesa.

7.5.3 Na hipótese de caso fortuito ou força maior que impeça a liquidação ou o pagamento da despesa, o prazo para o pagamento será suspenso até a sua regularização, devendo ser mantida a posição da ordem cronológica que a despesa originalmente estava inscrita.

7.5.4 No caso de insuficiência de recursos financeiros disponíveis para quitação integral da obrigação, poderá haver pagamento parcial do crédito, permanecendo o saldo remanescente na mesma posição da ordem cronológica.

8. INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

8.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o fornecedor que:

- 8.1.1. Der causa à inexecução parcial do contrato;
- 8.1.2. Der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração ou ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- 8.1.3. Der causa à inexecução total do contrato;
- 8.1.4. Deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
- 8.1.5. Não mantiver a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- 8.1.6. Não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
- 8.1.7. Ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado;
- 8.1.8. Apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a dispensa eletrônica ou execução do contrato;
- 8.1.9. Fraudar a contratação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- 8.1.10. Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- 8.1.11. Praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos do certame;
- 8.1.12. Praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

8.2. Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas acima descritas as seguintes sanções:

8.2.1. **Advertência**, quando o Contratado der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §2º, da Lei nº 14.133, de 2021);

8.2.2. **Impedimento de licitar e contratar**, quando praticadas as condutas descritas nos subitens 8.1.2 a 8.1.7 do subitem acima deste Aviso, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §4º, da Lei nº 14.133, de 2021);



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

8.2.3. **Declaração de inidoneidade para licitar e contratar**, quando praticadas as condutas descritas nos subitens 8.1.8 a 8.1.12 do subitem acima deste Aviso, bem como nos subitens 8.1.2 a 8.1.7 do subitem acima deste Aviso que justifiquem a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §5º, da Lei nº 14.133, de 2021);

8.2.4. **Multa de 10%** (dez por cento) sobre o valor estimado do(s) item(ns) prejudicado(s) pela conduta do fornecedor, por qualquer das infrações dos subitens 8.1.1 a 8.1.12;

8.3. A aplicação das sanções previstas neste Aviso não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração Pública (art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021).

8.4. Todas as sanções previstas neste Aviso poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa (art. 156, §7º, da Lei nº 14.133, de 2021).

8.4.1. Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação (art. 157 da Lei nº 14.133, de 2021).

8.4.2. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pela Administração ao Contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente (art. 156, §8º, da Lei nº 14.133, de 2021).

8.4.3 A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa ao fornecedor, observando-se o procedimento previsto no *caput* e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

8.5. Na aplicação das sanções serão considerados (art. 156, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021):

8.5.1. A natureza e a gravidade da infração cometida;

8.5.2. As peculiaridades do caso concreto;

8.5.3. As circunstâncias agravantes ou atenuantes;

8.5.4. Os danos que dela provierem para a Administração Pública; e

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

8.6. Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei (art. 159 da Lei nº 14.133, de 2021).

8.7. A personalidade jurídica poderá ser desconsiderada sempre que 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



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o Contratado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia (art. 160 da Lei nº 14.133, de 2021).

8.8. A Administração deverá, no prazo máximo 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ela aplicadas, para fins de publicidade no CEIS, no CNEP e no SICAF, instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal (Art. 161 da Lei nº 14.133, de 2021).

8.9. 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 nº 14.133, de 2021.

9. DISPOSIÇÕES GERAIS

9.1. O procedimento será divulgado no Compras.gov, no Portal Nacional de Contratações Públicas – PNCP e encaminhado automaticamente aos fornecedores registrados no Sistema de Registro Cadastral Unificado - SICAF, por mensagem eletrônica, na correspondente linha de fornecimento que pretende atender.

9.2. No caso de todos os fornecedores restarem desclassificados ou inabilitados (procedimento fracassado), a Administração poderá:

9.2.1. Republicar o presente Aviso com uma nova data;

9.2.2. Valer-se, para a contratação, de proposta obtida na pesquisa de preços que serviu de base ao procedimento, se houver, privilegiando-se os menores preços, sempre que possível, e desde que atendidas às condições de habilitação exigidas.

9.2.2.1. No caso do subitem anterior, a contratação será operacionalizada fora deste procedimento.

9.2.3. Fixar prazo para que possa haver adequação das propostas ou da documentação de habilitação, conforme o caso.

9.3. As providências dos subitens 9.2.1 e 9.2.2 acima poderão ser utilizadas se não houver o comparecimento de quaisquer fornecedores interessados (procedimento deserto).

9.4. Havendo a necessidade de realização de ato de qualquer natureza pelos fornecedores, cujo prazo não conste deste Aviso, deverá ser atendido o prazo indicado pelo agente competente da Administração na respectiva notificação.

9.5. Caberá ao fornecedor acompanhar as operações, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda do negócio diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão.

9.6. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário.



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

9.7. Os horários estabelecidos na divulgação deste procedimento e durante o envio de lances observarão o horário de Brasília-DF, inclusive para contagem de tempo e registro no Sistema e na documentação relativa ao procedimento.

9.8. No julgamento das propostas e da habilitação, a Administração poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

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

9.10. Os fornecedores assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo de contratação.

9.11. Em caso de divergência entre disposições deste Aviso e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Aviso.

9.12. Da sessão pública será divulgada Ata no sistema eletrônico.

9.13. Integram este Aviso, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

9.13.1. ANEXO I – Documentação exigida para Habilitação;

9.13.2. ANEXO II - Termo de Referência;

9.13.3. ANEXO III - Estudo Técnico Preliminar.

Município de Maceió, Estado de Alagoas, 18 de março de 2025.

EDUARDO LUIZ DE PAIVA LIMA MARINHO
Secretário Municipal de Segurança Cidadã
(assinado eletronicamente)



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

ANEXO I – DOCUMENTAÇÃO EXIGIDA PARA HABILITAÇÃO

1. HABILITAÇÃO FISCAL, SOCIAL E TRABALHISTA:

- 1.1 Prova de inscrição no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica (CNPJ);
- 1.2 Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional;
- 1.3 Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);
- 1.4 Declaração de que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do art. 7º, XXXIII, da Constituição Federal;
- 1.5 Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;
- 1.6 Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual, se houver, relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;
 - 1.6.1 O fornecedor enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 14 de dezembro de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal;
- 1.7 Prova de regularidade com a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata;
 - 1.7.1 Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos estaduais ou distritais relacionados ao objeto, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de certidão ou declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou por meio de outro documento equivalente, na forma da respectiva legislação de regência.
- 1.8 Prova de regularidade com o Município em que a empresa está sediada e com o Município de Maceió, caso haja filial neste, relativa à atividade em cujo exercício contrata;
 - 1.8.1 Caso o fornecedor seja considerado isento de tributos municipais relacionados ao objeto, deverá comprovar esta condição mediante a apresentação ou declaração da Secretaria da Fazenda Municipal, ou por meio de outro documento equivalente.



PREFEITURA DE MACEIÓ
SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ – SEMSC
SUPERINTENDÊNCIA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA
GERÊNCIA TÉCNICA DE SUPRIMENTOS, LICITAÇÕES E CONTRATOS

TERMO DE REFERÊNCIA
Processo Administrativo nº 13000.25782.2025

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. Aquisição de **CADEIRAS UNIVERSITÁRIAS**, mediante Dispensa de Licitação, nos termos, condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento e conforme descrição na tabela abaixo:

ITEM	CATMAT	DESCRIÇÃO DO OBJETO	QUANTIDADE	UNID.
01	459292	<p>Cadeira para treinamento individual com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, assento com 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);</p> <p>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, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor;</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros;</p> <p>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.</p> <p>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;</p> <p>Sob o assento devem constar travessas tubulares de 1” com função estrutural e de suporte para o braço.</p>	40	UND



PREFEITURA DE MACEIÓ
SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ – SEMSC
SUPERINTENDÊNCIA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA
GERÊNCIA TÉCNICA DE SUPRIMENTOS, LICITAÇÕES E CONTRATOS

		<p>Prancheta confeccionada em compensado de 18 mm com face superior revestido em laminado melamínico de alta pressão texturizada, parte inferior com acabamento lixado e envernizado, com bordas boleadas, lixadas e envernizadas; usinada em formato orgânico com 590 mm (C) x 300 mm (L) com profundidade útil de 330 mm, dotadas de buchas americanas M6x12mm cravadas no material;</p> <p>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>Especificações extras: - Cor azul OU preto - Resistência de, no mínimo, 150kg</p> <p>Medidas: Altura do Assento ao chão: 460mm (+/-10); Largura do assento: 484mm (+/-3); Profundidade do assento: 432mm (+/-3); Largura do encosto: 431mm (+/-2); Altura do encosto: 251mm (+/-2); Prancheta: 590mm(C) x 300mm (L)x 330mm(P).</p>		
--	--	---	--	--

FONTE: ETP REFERENTE AO PROCESSO DE Nº 13000.25782.2025

- 1.2. O objeto desta aquisição não se enquadra como bem de luxo, conforme Decreto Municipal nº 9.507/2023.
- 1.3. O objeto desta aquisição caracteriza-se como comum, conforme justificativa constante no Estudo Técnico Preliminar, anexo deste Termo de Referência.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

- 2.1. A fundamentação da contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em tópico específico do Estudo Técnico Preliminar, anexo a este Termo de Referência.
- 2.2. O objeto desta contratação está previsto no Plano de Contratações Anual, conforme consta das informações básicas deste Termo de Referência.



PREFEITURA DE MACEIÓ
SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ – SEMSC
SUPERINTENDÊNCIA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA
GERÊNCIA TÉCNICA DE SUPRIMENTOS, LICITAÇÕES E CONTRATOS

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

3.1 A descrição da solução como um todo, encontra-se pormenorizada em tópico específico do Estudo Técnico Preliminar, anexo deste Termo de Referência.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

4.1. A presente aquisição deverá observar os seguintes **requisitos**:

4.2. Os produtos devem ser fabricados de acordo o disposto na norma NBR 16671 ou outra norma ABNT mais recente de idêntica finalidade.

4.3. Os produtos devem ser fabricados em conformidade com a Norma Regulamentadora NR 17.

4.3.1. **Sustentabilidade:**

4.1.1.1 Os produtos ofertados pelo fornecedor devem ATENDER aos padrões e requisitos mínimos de segurança, sustentabilidade e qualidade. Devendo ainda atender às exigências previstas no Guia Nacional de Contratações Sustentáveis da Consultoria Geral da União – CGU/AGU.

4.1.1.2 Demonstra-se que são diretrizes de sustentabilidade, entre outras: I - Menor impacto sobre recursos naturais como flora, fauna, ar, solo e água; II - Preferência para materiais, tecnologias e matérias-primas de origem local; III - Maior eficiência na utilização de recursos naturais como água e energia; IV- Maior geração de empregos, preferencialmente com mão de obra local; V- Maior vida útil e menor custo de manutenção do bem e da obra; VI - Uso de inovações que reduzam a pressão sobre recursos naturais; e VII - Origem ambientalmente regular dos recursos naturais utilizados nos bens, serviços e obras, nos termos do Art. 144 da Lei 14133/2021.

4.1.1.3 Esta contratação observará, em todas as fases do procedimento licitatório, as orientações e normas voltadas para a sustentabilidade ambiental, de acordo com a prática de mercado, a fim de assegurar o resultado mais eficiente para a administração pública.

4.1.1.4 Os produtos devem estar em conformidade com os regulamentos técnicos pertinentes em vigor expedidos pelo Inmetro de forma a assegurar aspectos relativos à saúde, à segurança, ao meio ambiente e à proteção do consumidor e da concorrência justa (Lei nº 9.933/1999).

4.1.2 **Da contratação e subcontratação:**

4.1.2.1 **Não será admitida a subcontratação** do objeto desta aquisição.

4.1.2.2 O termo de contrato será substituído por Nota de Empenho e/ou por Ordem de Fornecimento.

4.1.2.3 O prazo para a licitante vencedora aceitar ou retirar a Nota de Empenho e /ou Ordem de Fornecimento é de 05 (cinco) dias, contados da convocação para a sua formalização, podendo ser prorrogado uma só vez, por igual período, nas situações



PREFEITURA DE MACEIÓ
SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ – SEMSC
SUPERINTENDÊNCIA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA
GERÊNCIA TÉCNICA DE SUPRIMENTOS, LICITAÇÕES E CONTRATOS

previstas no art. 90 da Lei Federal nº. 14.133/2021, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no §5º, art. 90 da mesma lei.

4.1.2.4 Decorridos os prazos acima citados e, não tendo a licitante vencedora comparecido ao chamamento, perderá o direito à contratação e autorizará a Contratante a examinar as ofertas subsequentes e a qualificação das licitantes, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma que atenda ao edital, sendo esta declarada vencedora.

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

5.1 Entrega e critérios de aceitação do objeto:

5.1.2 O **prazo de entrega dos bens é de até 30 (trinta) dias corridos**, contados do efetivo recebimento da Nota de Empenho/Ordem de Fornecimento, acompanhada da Nota Fiscal/Nota de Entrega, juntamente com as cópias da Certidão Negativa de Débito junto à Receita Federal, Certidão Negativa Trabalhista, Certidão Negativa de débitos do Município e do Estado e Certidão de Regularidade do Empregador (FGTS).

5.1.3 Caso não seja possível a entrega na data assinalada, a empresa deverá comunicar as razões respectivas, devidamente justificadas, com pelo menos 02 (dois) dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior. Importante frisar que o deferimento de qualquer prorrogação de prazo consiste em ato discricionário desta Secretaria.

5.1.4 Os bens deverão ser entregues no seguinte endereço: **Avenida Governador Afrânio Lages, 297, bairro Farol, no horário das 08h00 às 14h00, em dias úteis.**

5.1.5 A contratada deverá comunicar a data e o horário previsto para entrega dos objetos com, no mínimo, 24 (vinte e quatro) horas de antecedência.

5.1.6 Os objetos desta contratação deverão ser novos, de primeiro uso, entregues em perfeitas condições de funcionamento, conforme especificações técnicas exigidas.

5.1.7 Os bens serão **recebidos provisoriamente no prazo de até 05 (cinco) dias úteis**, pelo (a) servidor responsável pelo almoxarifado desta SEMSC, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

5.1.8 Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 15 (quinze) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

5.1.9 Os bens serão **recebidos definitivamente no prazo de 02 (dois) dias úteis**, contado do recebimento provisório e 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.



PREFEITURA DE MACEIÓ
SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ – SEMSC
SUPERINTENDÊNCIA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA
GERÊNCIA TÉCNICA DE SUPRIMENTOS, LICITAÇÕES E CONTRATOS

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

5.1.11 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.

5.1.12 No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser comunicado à empresa para emissão de Nota Fiscal quanto à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

5.1.13 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.

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

5.1.15 Para fins de recebimento e avaliação do objeto, deverão ser observados critérios objetivos como:

5.1.15.1 Quantidade prevista;

5.1.15.2 Atendimento ao prazo de entrega estipulado;

5.1.15.3 Garantias do objeto estipulado neste Termo de Referência;

5.1.15.4 Aspecto visual do material;

5.1.15.5 Atendimento às especificações contidas neste Termo de Referência e seu anexo.

5.1.16 O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da empresa fornecedora pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

6. DA GARANTIA/VALIDADE DO PRODUTO E CONDIÇÕES DE MANUTENÇÃO E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

6.1. Todos os itens deverão dispor de **garantia mínima de 12 (doze) meses**, sendo que prevalecerá a garantia oferecida pelo fabricante, caso o prazo seja superior ao exigido, iniciando-se a partir do recebimento definitivo.

6.2. **Havendo prazo de validade superior ao mínimo exigido, prevalecerá a regra mais favorável à Administração Pública.**

6.3. Os produtos devem ser fabricados com matéria prima de qualidade, impedindo a corrosão e deformação rápidas.

6.4. Durante o período de validade, os produtos que apresentarem defeitos deverão ser trocados por outro de igual modelo, ou superior, mantendo, no mínimo, as mesmas



PREFEITURA DE MACEIÓ
SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ – SEMSC
SUPERINTENDÊNCIA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA
GERÊNCIA TÉCNICA DE SUPRIMENTOS, LICITAÇÕES E CONTRATOS

- características dos produtos originalmente fornecidos e todas as despesas inerentes à reposição e transporte, correrão por conta da Empresa Contratada, não cabendo qualquer ônus à SEMSC, conforme o caso.
- 6.5. No caso do produto que apresentar defeito e for substituído, a garantia será contada a partir da nova data de entrega do bem.
- 6.6. A empresa deverá fornecer certificado de garantia, por meio de documentos próprios ou anotação impressa ou carimbada na respectiva Nota Fiscal.
- 6.7 A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.
- 6.8 A Lei 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor) rege as demais disposições pertinentes à matéria.
- 6.9 A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pelo próprio Contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.
- 6.10 Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.
- 6.11 As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.
- 6.12 Uma vez notificado, o Contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 15 dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pelo Contratado ou pela assistência técnica autorizada.
- 6.13 O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada do Contratado, aceita pelo Contratante.
- 6.14 Na hipótese do subitem acima, o Contratado deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.
- 6.15 Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pelo Contratado, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir do Contratado o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.
- 6.16 O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade do Contratado.
- 6.17 A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de



PREFEITURA DE MACEIÓ
SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ – SEMSC
SUPERINTENDÊNCIA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA
GERÊNCIA TÉCNICA DE SUPRIMENTOS, LICITAÇÕES E CONTRATOS

penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

7. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

7.1 O pagamento será efetuado somente depois de exauridos os procedimentos de entrega, recebimento provisório e definitivo constantes no tópico 05 deste Termo;

7.2 Liquidação:

7.2.1 Recebida a Nota Fiscal/Fatura, correrá o prazo de 10 (dez) dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, justificadamente, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

7.2.2 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.

7.2.3 Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a Nota Fiscal/Fatura apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

7.2.3.1 o prazo de validade;

7.2.3.2 a data da emissão;

7.2.3.3 os dados do contrato e do órgão ou entidade contratante;

7.2.3.4 o período respectivo de execução do contrato;

7.2.3.5 o valor a pagar; e

7.2.3.6 eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

7.2.4 Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura, 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.

7.2.5 A Nota Fiscal/Fatura equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, social e trabalhista, constatada por meio de consulta *on-line* ao Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – 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.

7.2.6 A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no procedimento de contratação, bem como ao SICAF, ao Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS e ao Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP para 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.

7.2.7 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.

7.2.8 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



PREFEITURA DE MACEIÓ
SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ – SEMSC
SUPERINTENDÊNCIA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA
GERÊNCIA TÉCNICA DE SUPRIMENTOS, LICITAÇÕES E CONTRATOS

pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

7.2.9 Persistindo a irregularidade, o Contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao Contratado o contraditório e a ampla defesa.

7.2.10 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.

7.3 Prazo de pagamento

7.3.1 O pagamento será efetuado no prazo de **até 10 (dez) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa.**

7.4 Forma de pagamento

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

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

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

7.4.4 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.

7.4.5 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 COM O USO DO SISTEMA DE DISPENSA ELETRÔNICA

8.1 O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de **dispensa de licitação**, na **forma eletrônica**, com fundamento na hipótese do art. **75, inciso II, da Lei nº 14.133, de 2021**, que culminará com a seleção da proposta de **menor preço**.

8.2 As exigências de habilitação jurídico, fiscal, social e trabalhista são as usuais para a generalidade dos objetos, conforme disciplinado no Anexo I do Aviso de Contratação Direta.

9. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

9.1 As despesas decorrentes da presente aquisição correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento da Secretaria Municipal de Segurança Cidadã, oriundos de fontes distintas, conforme discriminado abaixo e pormenorizado no Estudo Técnico Preliminar:



PREFEITURA DE MACEIÓ
SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ – SEMSC
SUPERINTENDÊNCIA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA
GERÊNCIA TÉCNICA DE SUPRIMENTOS, LICITAÇÕES E CONTRATOS

Rubrica orçamentária:

Órgão: 36

Unidade: 001

Plano De Trabalho: 04.122.0045

Subação: 20.11.09 – Viabilizar a Gestão de Manutenção do órgão

Elemento de Despesa: 44.90.52- Equipamentos e Material Permanente

Fonte de Recurso: 1500.000001 – Recursos Próprios

Atesto, sob a minha responsabilidade, que o conteúdo do presente Termo de Referência se limita ao mínimo imprescindível à satisfação do interesse público, presente na generalidade dos produtos e modelos existentes no mercado, não consignando marca ou característica, especificação ou exigência exclusiva, excessiva, impertinente, irrelevante ou desnecessária que possa direcionar o certame ou limitar ou frustrar a competição ou a realização do objeto contratual.

Maceió, 06 de março de 2025.

MARIA DAS GRAÇAS TENÓRIO SAMMUR

Matrícula: 924.541-3

Responsável pela elaboração do Termo de Referência
(assinado eletronicamente)

Aprovo:

EDUARDO LUIZ DE PAIVA LIMA MARINHO

Secretário Municipal de Segurança Cidadã de Maceió-SEMSC
(assinado eletronicamente)



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR
Processo Administrativo nº 13000.25782.2025

1. DA APRESENTAÇÃO

A SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ - SEMSC, no uso de suas atribuições que lhe são conferidas pela Lei Delegada nº 004 de 18 de abril de 2023, a qual reorganizou a estrutura administrativa dos órgãos da administração pública direta, integrantes do poder executivo do município de Maceió, compete, entre outras atividades, atuar preventiva e permanentemente, no território do Município, para a proteção sistêmica da população que utiliza os bens, serviços e instalações municipais.

2. OBJETIVO

O presente Estudo Técnico Preliminar - ETP é documento que descreve as análises realizadas em relação às condições da contratação/aquisição em termos de necessidades, requisitos, alternativas, escolhas, resultados pretendidos e demais características e que, por sua vez, demonstra a viabilidade técnica e econômica e integra a fase de planejamento da contratação/aquisição de acordo com o levantamento e consolidação das informações.

Sendo assim, evidencia o problema a ser resolvido e a sua melhor solução, de modo a permitir a avaliação da viabilidade da contratação/aquisição e auxiliando na elaboração do Termo de Referência em atendimento à necessidade da administração pública, com fulcro nos **incisos XIII e XX do artigo 6º da Lei nº 14.133/2021 c/c Decreto nº 9.506 Maceió/AL, 19 de julho de 2023.**

Diante disso, trata este ETP acerca do planejamento para aquisição de **cadeiras universitárias**, conforme Documento de Formalização de Demanda – DFD que deu início a este processo, tendo por objetivo compor, juntamente com outros itens, a estrutura adequada ao desenvolvimento do curso de Instrução de Armamento e Tiro - IAT para obtenção do porte de arma de fogo dos agentes da Guarda Civil Municipal de Maceió - GCOMM, consoante processo administrativo nº 13000.25057.2025, formalizado pela Superintendência de Governança e Gestão Interna/SGGI.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO ESCOLHIDA E A QUANTIDADE QUE SERÁ CONTRATADA

Tendo em vista que as cadeiras não serão utilizadas apenas para o atendimento da demanda específica nos autos do processo administrativo nº 13000.25057.2025 e que a oferta de cursos para os servidores ocorre com uma determinada frequência, concluiu-se que opções como o aluguel dos itens não representam uma medida vantajosa. Dessa forma, após análise das opções de mercado disponíveis, constatou-se que a **AQUISIÇÃO** é a solução mais viável em termos técnicos e econômicos.



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

Importa informar que, após consulta ao Portal de Atas de Registro de Preços - ARP da Prefeitura Municipal de Maceió, realizando-se a busca pelo objeto e utilizando os termos: “CADEIRAS UNIVERSITÁRIAS”, “CADEIRAS ESCOLARES”, “CADEIRAS” e “MOBILIÁRIOS” **não foram identificadas Atas que contemplassem os mesmos itens pretendidos neste estudo, nas mesmas especificações constantes na descrição do objeto**, conforme é possível observar nos **anexos dos autos**.

Não obstante, esta Secretaria manifestou interesse por meio das IRPs nº 137/2024 e 57/2024 que tratam do Registro de Preços para futura e eventual aquisição de MOBILIÁRIOS, no mesmo item que compõe o objeto deste processo. Contudo, o processo administrativo nº 12500.60399.2024 referente à IRP nº 57/2024 foi descontinuado, passando a fazer parte do processo nº 12500.131371.2024, referente à IRP nº 137/2024. Entretanto, esse último ainda se encontra em andamento, com os autos na Procuradoria Geral deste Município para análise jurídica, desde o dia 06 de fevereiro de 2025, conforme observou-se em consulta realizada no SUPE. Após solicitação de informações, realizada por meio de e-mail, anexo aos autos deste processo, a Agência de Licitações Contratos e Convênios - ALICC informou em 24 de fevereiro do corrente, ano que o prazo previsto para finalização do procedimento licitatório é de 30 (trinta) dias úteis. No mesmo e-mail, a ALICC recomenda ainda que, diante da urgência para esta aquisição, esta Secretaria prossiga com a contratação por meio de dispensa de licitação, conforme previsto no artigo 75 da Lei 14.133/2021. Ademais, até o momento da finalização deste Estudo Técnico, procedida nova consulta, observou-se que o processo ainda se encontra na PGM, sem nenhuma evolução desde a primeira análise processual no SUPE.

Pois bem. O fato é que há no planejamento desta Secretaria a realização do curso de Instrução de Armamento e Tiro - IAT, a ser iniciado ainda no primeiro semestre do corrente ano, conforme consta nos autos do processo administrativo nº 13000.25057.2025, que trata acerca da solicitação de recursos materiais para composição da infraestrutura adequada ao desenvolvimento do referido curso, protocolado pela Superintendência de Governança e Gestão Interna, tendo em vista a necessidade de um local que ofereça as mínimas condições para a oferta das aulas teóricas e práticas.

O IAT é uma formação obrigatória para os Guardas Municipais para obtenção do porte de arma de fogo. O objetivo é capacitar os agentes para que atuem de forma eficiente e legal, devendo ser realizado após o devido curso de formação. Atualmente, há na GCOMM um total de 247 agentes que passaram pelo curso de formação e estão aptos ao IAT para a obtenção do referido porte.

Dessa forma, tendo em vista que o IAT terá uma carga horária extensa de 160 horas, há a previsão de que o curso se estenda por cerca de 09 meses ou até que ocorra a capacitação dos 247 agentes que serão divididos em várias turmas menores. Assim, para que seja possível concluí-lo ainda este ano, é preciso iniciá-lo ainda no primeiro semestre de 2025.

Desse modo, aguardar o tempo de formalização da referida Ata significaria atrasar a execução do curso e, conseqüentemente, de todo o planejamento realizado, pois, sabe-se que um procedimento licitatório complexo como o que consta em execução pela ALICC, referente à Intenção



Prefeitura Municipal de Maceió
 Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
 Superintendência de Governança e Gestão Interna
 Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

de Registro de Preços nº 137/2024, pode demorar mais que o previsto, devido a impugnações ou outros problemas que possam surgir no decorrer do procedimento. Assim, constatou-se que a aquisição do objeto do presente processo por meio do consumo da pretensa ARP não representa, neste momento, a medida mais prudente.

Cabe ressaltar que esta Secretaria registrou na IRP nº 137/2024, item 25, um quantitativo de 200 unidades de **cadeira para treinamento individual com assento e encosto**, sendo este o saldo total que esta SEMSC terá, quando da formalização da Ata de Registro de Preços. Entretanto, importa destacar que, como este processo trata da aquisição de apenas 40 unidades do item, tendo em vista o pronto atendimento à execução do IAT, não irá configurar fracionamento de despesa o posterior consumo do saldo em Ata.

Assim, **segue** na tabela abaixo a **descrição** e o **quantitativo** do item, objeto do presente processo:

ITEM	CATMAT	DESCRIÇÃO DO OBJETO	QUANTIDADE	UNID.
01	459292	<p>Cadeira para treinamento individual com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, assento com 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);</p> <p>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, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor;</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros;</p> <p>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.</p>	40	UND



Prefeitura Municipal de Maceió
 Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
 Superintendência de Governança e Gestão Interna
 Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

		<p>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;</p> <p>Sob o assento devem constar travessas tubulares de 1” com função estrutural e de suporte para o braço.</p> <p>Prancheta confeccionada em compensado de 18 mm com face superior revestido em laminado melamínico de alta pressão texturizada, parte inferior com acabamento lixado e envernizado, com bordas boleadas, lixadas e envernizadas; usinada em formato orgânico com 590 mm (C) x 300 mm (L) com profundidade útil de 330 mm, dotadas de buchas americanas M6x12mm cravadas no material;</p> <p>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>Especificações extras:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cor azul OU preto - Resistência de, no mínimo, 150kg <p>Medidas:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460mm (+/-10); Largura do assento: 484mm (+/-3); Profundidade do assento: 432mm (+/-3); Largura do encosto: 431mm (+/-2); Altura do encosto: 251mm (+/-2); Prancheta: 590mm(C) x 300mm (L)x 330mm(P).</p>	
--	--	--	--

FONTE: DFD REFERENTE AO PROCESSO DE N° 13000.25782.2025



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

4. DA CONTRATAÇÃO ANTERIOR DO OBJETO

Verificou-se que não há série histórica correlata ao objeto pretendido, trata-se, portanto, de demanda inédita.

5. DA JUSTIFICATIVA DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

Conforme Decreto Municipal nº 9.484/2023, esta Secretaria Municipal de Segurança Cidadã possui em sua estrutura organizacional uma Gerência Técnica de Ensino e Instrução, a qual compete, consoante art. 13:

Art. 13. À Gerência Técnica de Ensino e Instrução, **compete:**

I – **promover, fomentar e preparar o agente municipal** que atuará nas funções de **segurança, fiscalização de postura e fiscalização de trânsito;**

II – **formar e preparar agentes** da Secretaria Municipal Cidadã, **de outras secretarias** que assim desejarem e de **agentes de outras cidades** que, **através de convênio**, desejarem formar seus agentes municipais **para os serviços de segurança e fiscalização**, conforme plano de ensino específico;

III – **promover, através de cursos, palestras, encontros e outros meios, ações educativas** e de **formação**, visando sempre o aperfeiçoamento e nivelamento de aprendizagem dos agentes municipais; e

IV – executar **outras atividades** que venham a somar para o **aprendizado e formação do agente municipal.**

Cabe ainda ressaltar que, conforme o mesmo Decreto acima citado, cumpre a esta Secretaria as atividades de proteção municipal preventiva/segurança pública, exercida por meio da Guarda Civil Municipal - GCM, mediante planejamento, controle, supervisão e articulação da Subsecretaria de Segurança Cidadã, e ainda, as atividades de fiscalização de posturas e ordenamento urbano no âmbito deste Município, por intermédio da Subsecretaria de Convívio Social.

Pois bem, a segurança pública e a fiscalização de posturas representam pilares essenciais para a estabilidade e o bem-estar de qualquer sociedade. Assim, diante de atividades com desafios cada vez mais complexos e dinâmicos, a preparação adequada dos agentes municipais torna-se crucial para garantir a eficácia das operações, promover a confiança da comunidade e alcançar resultados positivos.

Dessa forma, por meio da Gerência Técnica de Ensino e Instrução, esta Secretaria promove anualmente diversos treinamentos, capacitações e cursos para os seus servidores, com o intuito de aprimorar a execução dos seus deveres e demandas, a exemplo do IAT - Instrução de Armamento e Tiro, curso essencial para obtenção do porte de arma de fogo dos agentes da Guarda Civil e o EQP -



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

Estágio de Qualificação Profissional. Este último deve ser executado, obrigatoriamente, a cada dois anos, tendo em vista a manutenção do porte de arma, por meio de treinamento e capacitação prática e teórica.

Além disso, outros cursos e treinamentos como uso de técnicas de defesa pessoal e armas não letais e usos de algemas também são periodicamente oferecidos aos agentes e, da mesma forma, possuem em suas grades uma parte prática e outra teórica.

O mesmo ocorre com os agentes que desempenham as atividades de fiscalização de posturas, os quais lidam diretamente com a população nas situações mais diversas e necessitam de constantes treinamentos para facilitar a abordagem, a comunicação e evitar conflitos. Além disso, considerando que a atuação dos agentes deve sempre estar em conformidade com a lei, notadamente com o Código de Posturas deste Município, dentre outras normativas complementares, é indispensável que os fiscais possuam amplo conhecimento legal, sendo essencial que passem por cursos e capacitações continuadas.

Nesse contexto, a educação desempenha um papel crucial nesse processo, garantindo que esses profissionais estejam sempre atualizados e preparados para enfrentar desafios cada vez mais complexos. A formação adequada contribui para a promoção de direitos fundamentais, a manutenção da ordem pública e a prevenção de atos desproporcionais que possam prejudicar a sociedade, estimulando e garantindo uma atuação segura e respaldada, dentre outros, na legalidade, transparência, impessoalidade, eficiência, moralidade e proporcionalidade.

Dessa forma, considerando o teor do processo administrativo nº 13000.25057.2025, que trata acerca da solicitação de recursos materiais para composição da infraestrutura adequada ao desenvolvimento do curso de Instrução de Armamento e Tiro - IAT, protocolado pela Superintendência de Governança e Gestão Interna, tendo em vista a necessidade de um local que ofereça as mínimas condições para a oferta das aulas teóricas e práticas, formaliza-se este documento com o intuito de iniciar os trâmites administrativos necessários à aquisição de cadeiras universitárias, um dos itens requeridos no processo administrativo retrocitado, que irão compor, juntamente com outros itens essenciais, um espaço voltado ao desenvolvimento de cursos, capacitações e treinamentos para os servidores. Ademais, cumpre frisar que o espaço poderá ainda ser utilizado por outras secretarias que não disponham de estrutura adequada para a finalidade, mediante prévia solicitação e a devida autorização. Assim, a presente aquisição não atenderá apenas a uma demanda específica.

Atualmente, a nova sede da SEMSC dispõe de um espaço físico adequado para o desenvolvimento dessas capacitações, entretanto, há a necessidade de dotar o espaço dos recursos materiais essenciais ao conforto dos servidores e à consecução das atividades, garantindo infraestrutura adequada, no intuito de facilitar o processo de ensino e aprendizagem.

Por fim, salienta-se que o quantitativo requerido foi baseado em um levantamento realizado junto a Gerência Técnica de Instrução e Ensino, no qual foi estimada a quantidade média de agentes que serão capacitados por turmas. Além disso, considerou-se a dimensão do espaço que irá servir



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

para estes treinamentos, tendo em vista a capacidade máxima de cadeiras que poderão ser distribuídas na sala, além de uma margem de segurança, tendo em vista suprir situações excepcionais.

6. LEVANTAMENTO DE VALOR DE MERCADO

Informa-se que a pesquisa de preços será postergada e realizada de forma concomitantemente à seleção da proposta economicamente mais vantajosa, no sistema de dispensa eletrônica (comprasnet.gov.br), consoante art. 7º, § 4 da Instrução Normativa SEGES/ME nº 65/2021.

7. DA MODALIDADE DE LICITAÇÃO, DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO, DO MODO DE DISPUTA

Verifica-se tratar-se de situação pertinente à DISPENSA DE LICITAÇÃO, tendo em vista que o valor da aquisição não deverá ultrapassar o limite legal estabelecido e, considerando a impossibilidade de efetivar a aquisição por meio da utilização de Ata, devendo ainda o critério MENOR PREÇO presidir a escolha do contratado, haja vista o que diz a letra do art. 75, II da Lei nº 14.133/201. Vejamos:

Art. 75. É dispensável a licitação:

(...)

II - Para contratação que envolva valores inferiores a R\$50.000,00 (cinquenta mil reais), no caso de outros serviços e compras. (Grifos nossos)

No caso em questão, o objetivo é contratar a proposta mais vantajosa, primando pelos princípios fundamentais à Administração Pública, quais sejam: legalidade, impessoalidade, moralidade, publicidade e eficiência. Acerca do modo de disputa, informa-se que será aberto.

8. DA CLASSIFICAÇÃO DOS SERVIÇOS

Atesta-se que a natureza do objeto a ser contratado é comum, visto que se limita ao mínimo imprescindível à satisfação do interesse público, haja vista a generalidade dos produtos e modelos existentes no mercado, por conseguinte não consignando marca ou característica, especificação ou exigência exclusiva, excessiva, impertinente, irrelevante ou desnecessária que possa direcionar ou limitar ou frustrar a competição ou a realização do objeto contratual.

Além disso, constata-se que bem ou serviço comum é aquele cujo padrão de desempenho e qualidade possa ser objetivamente definido pelo Termo de Referência por meio de especificações usuais no mercado. Logo, a administração tem o dever de descrever o bem ou serviço pretendido de modo objetivo, estabelecendo o padrão de qualidade desejado para a determinação do que é melhor para o interesse público, bem como a proposta mais vantajosa para administração pública. Vejamos:



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

Art. 6º Para os fins desta Lei, consideram-se:

(...)

XIII - **bens e serviços comuns**: aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade podem ser **objetivamente definidos pelo edital**, por meio de **especificações usuais de mercado**.

Nesse diapasão, atesta-se que as especificações utilizadas são comuns, conforme **art. 6º, XIII da Lei 14.133/2021**, visto que são usuais de mercado.

9. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As despesas decorrentes da aquisição em questão correrão à conta dos recursos específicos no orçamento desta Secretaria Municipal de Segurança Cidadã – SEMSC, provenientes de diferentes rubricas orçamentárias, conforme especificado abaixo, as quais, conforme informado pela Gerência Técnica de Contabilidade, Prestação de Contas e Controle, atesta possuir disponibilidade orçamentária para atender às despesas decorrentes do objeto a ser adquirido.

Rubrica orçamentária:

Órgão: 36

Unidade: 001

Plano De Trabalho: 04.122.0045

Subação: 20.11.09 – Viabilizar a Gestão de Manutenção do órgão

Elemento de Despesa: 44.90.52- Equipamentos e Material Permanente

Fonte de Recurso: 1500.000001 – Recursos Próprios

Quando da aquisição, para fazer face à despesa, será emitida Declaração do Ordenador da Despesa de que a mesma tem adequação orçamentária e financeira com a Lei de Responsabilidade Fiscal, com o Plano Plurianual e com a Lei de Diretrizes Orçamentárias, acompanhada da Nota de Empenho expedida pelo setor contábil desta Pasta.

10. DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO DA PRESTAÇÃO DE SERVIÇO

A empresa fornecedora deverá realizar a entrega dos bens de acordo com a solicitação desta Secretaria, através de ordens de fornecimento, consubstanciadas em ofícios, que deverão conter data de expedição, quantidade pretendida, local e prazo para entrega, preços unitário e total, carimbo e assinatura do responsável pela requisição.



Prefeitura Municipal de Maceió
 Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
 Superintendência de Governança e Gestão Interna
 Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

Os prazos previstos para o recebimento provisório, definitivo e para o saneamento de qualquer vício resultante de falhas ou defeitos nos produtos, deverão ser estabelecidos no Termo de Referência.

O prazo previsto para entrega deverá ser de até 30 (trinta) dias corridos, contados do recebimento da Nota de Empenho ou Ordem de Fornecimento (via e-mail ou correios) ou retirado na sede da Contratante.

Ainda, informa-se que a entrega dos bens será realizada de forma global/integral, não sendo permitido o fracionamento.

11. LOCAL DE ENTREGA/EXECUÇÃO DO SERVIÇO

Rua:	Avenida Governador Afrânio Lages, no 297.		
Bairro:	Farol	CEP:	57050-015
E-mail:	suprimentos@semsc.maceio.al.gov.br		

12. DA VIABILIDADE TÉCNICA E SOCIOECONÔMICA.

Através de todo o estudo tecnicamente apresentado e da solução encontrada no mercado para a demanda e, diante de todos os argumentos já dispostos no item 05 do presente Estudo Técnico Preliminar, tem-se que a aquisição de cadeiras universitárias deve realizar-se mediante o procedimento de “dispensa de licitação”, visto que atende ao Erário de forma positiva e vantajosa, de acordo com o art. 75, inciso II da Lei 14.133/2021.

Por todo o exposto, resta evidenciada que a referida aquisição se mostra possível tecnicamente e fundamentadamente necessária.

13. DA ETAPA DE GERENCIAMENTO DE RISCOS EM FACE DA AQUISIÇÃO:

Risco 1

ANÁLISE DE PLANEJAMENTO DA CONTRATAÇÃO	
Probabilidade de dano ao erário:	() Baixa (x) Média () Alta
Impacto:	() Baixa (x) Média () Alta
Dano	



Prefeitura Municipal de Maceió
 Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
 Superintendência de Governança e Gestão Interna
 Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

Realizar estudo falho, incompleto ou impreciso, podendo ocasionar prejuízos na aquisição.	
Ação Preventiva	Responsável
Observa-se que a equipe tem conhecimento técnico suficiente e tempo hábil para garantir a efetividade da fase de planejamento, inclusive mensurando e identificando nominalmente a quantidade de servidores que serão abrangidos pela presente demanda, bem como do procedimento.	Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos
Ação de Contingência	Responsável
Designação de servidores com experiência em contratações/aquisições de bens e serviços comuns.	Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

Risco 2

FRACASSO, ANULAÇÃO OU REVOGAÇÃO NA CONCLUSÃO DA CONTRATAÇÃO	
Probabilidade:	() Baixa (x) Média () Alta
Impacto:	() Baixa (x) Média () Alta
Dano	
Ocorrência de dano real quando não ocorrer o atendimento ao levantamento e consolidação da demanda no prazo estabelecido por esta SEMSC, pois haverá prejuízo no planejamento das atividades a serem realizadas por esta SEMSC.	
Ação Preventiva	Responsável
Garantir a comunicação efetiva entre todos setores participantes e envolvidos no processo de aquisição, buscando a efetiva celeridade para conclusão do mesmo, acompanhando a demanda até o final de sua concretização.	Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos;
Ação de Contingência	Responsável
Formação de equipe e designação de servidores.	Superintendência de Governança e Gestão Interna/Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos.

Risco 3

INSUFICIÊNCIA DE RECURSOS	
As despesas decorrentes da aquisição correrão à conta dos recursos específicos consignados no Orçamento desta Secretaria Municipal de Segurança Cidadã – SEMSC.	
Probabilidade:	() Baixa (x) Média ()Alta
Impacto:	() Baixa (x) Média ()Alta



Prefeitura Municipal de Maceió
 Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
 Superintendência de Governança e Gestão Interna
 Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

Dano	
A empresa não receber pelos serviços prestados, prejudicando a execução da aquisição.	
Ação Preventiva	Responsável
Aprovisionar recursos suficientes para as obrigações contratuais durante o ano de vigência e acompanhar todo o procedimento até a sua efetivação, monitorando e informando tempestivamente possíveis dificuldades e impedimentos à consecução da demanda.	Gerência Técnica de Gestão Orçamentária e Financeira
Ação de Contingência	Responsável
Providenciar complementação de recursos para cumprimento das obrigações contratuais.	Gerência Técnica de Gestão Orçamentária e Financeira

Risco 4

Não efetivação da demanda de forma parcial e/ou global.	
Probabilidade:	() Baixa (x) Média () Alta
Impacto:	() Baixa (x) Média () Alta
Dano	
Ocorrência de dano real caso os produtos não sejam entregues no prazo estabelecido por esta SEMSC, pois haverá prejuízo na execução das atividades planejadas por esta Secretaria.	
Ação Preventiva	Responsável
Acompanhamento da demanda pelas áreas envolvidas.	Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos.
Ação de Contingência	Responsável
Designar servidor para acompanhar toda tramitação até sua efetivação, não eximindo da obrigação todos os setores envolvidos em sua consecução.	Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos.



Prefeitura Municipal de Maceió
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã
Superintendência de Governança e Gestão Interna
Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos

14. DAS CONSIDERAÇÕES FINAIS

Aprovo o presente Estudo Técnico Preliminar elaborado, estando este adequado e perfeitamente suficiente à caracterização do interesse público envolvido e da melhor solução para o problema a ser resolvido, inclusive acerca de descrição do objeto, unidade de medida, quantidade, justificativa, fundamentação do Termo de Referência e demais instrumentos da aquisição, conforme prevê o ordenamento jurídico pátrio.

Maceió/AL, 20 de fevereiro de 2025.

ALINE ROSE S. VIEIRA SILVA

Matrícula: 943528-0

Responsável pela elaboração do Estudo Técnico Preliminar
(assinado eletronicamente)

Aprovo:

EDUARDO LUIZ DE PAIVA LIMA MARINHO

Secretário Municipal de Segurança Cidadã
(assinado eletronicamente)



MUNICÍPIO DE MACEIÓ

Secretaria Municipal de Gestão

DTI - Diretoria de Tecnologia da Informação

SIIMM - Sistema Integrado de Informações do Município de Maceió

SUPE - Sistema Unificado de Processo Eletrônico

Extrato da Tramitação

Processo: 12500 - 131371 - 2024
Data Abertura: 08/11/2024 10:36:25
Interessado: ALICC - AGÊNCIA DE LICITAÇÕES, CONTRATOS E CONVÊNIOS DE MACEIÓ
Natureza: AQUISICAO DE MATERIAL DE CONSUMO
Assunto: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS

Seq.	Secretaria	Setor	Tramitado por		Recebido por		Tempo
11	PGM	PLCC – ASSESSORIA PN	06/02/2025 03:36:36	(ROMAN BECERRA LEITE)	11/02/2025 10:08:23	(POLLYANNA VIEIRA NEMEZIO)	5
10	PGM	PROCURADORIA ESPECIALIZADA LICITAÇÕES, CONTRATOS E CONVÊNIOS	06/02/2025 10:37:57	(MEIRY SOARES PORCIUNCULA)	06/02/2025 03:25:54	(ROMAN BECERRA LEITE)	0
09	ALICC	GABINETE DO DIRETOR-PRESIDENTE	06/02/2025 09:55:28	(MARILIA PEIXOTO BARBOSA)	06/02/2025 10:25:47	(MEIRY SOARES PORCIUNCULA)	0
08	ALICC	DIRETORIA EXECUTIVA DE LICITAÇÕES, CONTRATOS E CONVÊNIOS	05/02/2025 12:26:11	(PAMELA CORREIA MOURA)	05/02/2025 01:53:55	(JOAO VICTOR DOS SANTOS SILVA)	0
07	ALICC	GERÊNCIA DE LICITAÇÕES - PAMELA	03/02/2025 02:52:55	(MARILIA PEIXOTO BARBOSA)	04/02/2025 12:57:13	(PAMELA CORREIA MOURA)	1
06	ALICC	DIRETORIA EXECUTIVA DE LICITAÇÕES, CONTRATOS E CONVÊNIOS	31/01/2025 02:00:53	(CAMILA NEVES LIMA)	03/02/2025 09:45:43	(MARILIA PEIXOTO BARBOSA)	3
05	ALICC	DIRETORIA EXECUTIVA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA	31/01/2025 09:28:35	(PEDRO LOPES CARVALHO JUNIOR)	31/01/2025 10:25:49	(CAMILA NEVES LIMA)	0
04	ALICC	DIVISÃO DE COMPRAS	26/12/2024 11:33:22	(HUGO BORGES BESERRA)	30/01/2025 01:49:30	(PEDRO LOPES CARVALHO JUNIOR)	35
03	ALICC	DIRETORIA EXECUTIVA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA	08/11/2024 01:30:52	(MEIRY SOARES PORCIUNCULA)	11/11/2024 09:36:57	(ANTHONY ESTEVAO SILVA BARROS DE AMORIM)	3
02	ALICC	GABINETE DO DIRETOR-PRESIDENTE	08/11/2024 01:22:06	(ADERBAL MARIANO DA SILVA NETO)	08/11/2024 01:25:27	(MEIRY SOARES PORCIUNCULA)	0
01	ALICC	DIRETORIA EXECUTIVA DE GOVERNANÇA E GESTÃO INTERNA	08/11/2024 10:36:25	(ADERBAL MARIANO DA SILVA NETO)	08/11/2024 10:36:25	(ADERBAL MARIANO DA SILVA NETO)	0

Zimbra

suprimentos@semsc.maceio.al.gov.br

Re: SOLICITAÇÃO DE PREVISÃO DE FORMALIZAÇÃO DE ATA

De : Gerencia Planejamento
<gerencia.planejamento@alicc.maceio.al.gov.br>

seg., 24 de fev. de 2025 10:22

📎 1 anexo

Assunto : Re: SOLICITAÇÃO DE PREVISÃO DE FORMALIZAÇÃO DE ATA

Para : Suprimentos
<suprimentos@semsc.maceio.al.gov.br>

Prezados,

Informamos que o processo de **Nº 12500.131371.2024 - Aquisição de Mobiliários**, encontrasse na Análise jurídica do procedimento - Procuradoria Geral do Município – PGM.

Ressaltamos que o prazo previsto para finalização do procedimento licitatório é de **30 (trinta) dias úteis**.

Porquanto, caso a **Secretaria Municipal de Segurança Cidadã - SEMSC** necessite da aquisição desses itens com urgência, recomendamos a abertura de contratação por meio **de dispensa de licitação**, conforme previsto no **artigo 75 da Lei 14.133/2021**.

Nada obstante, ressalta-se que a secretaria deve analisar o planejamento anual para este objeto visto que a dispensa deve contemplar a necessidade para o corrente ano com limitação até R\$ 62.000,00 (sessenta e dois mil).

Sendo assim, estamos à disposição para eventuais esclarecimentos.

Atenciosamente,

Diretoria Executiva de Governança e Gestão Interna

Planejamento
Chefe de Planejamento

📍 Avenida da Paz, Nº 900 - Jaraguá, Maceió - AL
☎ (82) 3312-5146
✉ gerencia.planejamento@alicc.maceio.al.gov.br
🌐 www.maceio.al.gov.br/secretarias-e-orgaos/alicc



De: "Suprimentos" <suprimentos@semsc.maceio.al.gov.br>

Para: "gerencia planejamento" <gerencia.planejamento@alicc.maceio.al.gov.br>, "Intenção de Registro de Preço" <irp@alicc.maceio.al.gov.br>

Enviadas: Quinta-feira, 20 de fevereiro de 2025 12:44:52

Assunto: SOLICITAÇÃO DE PREVISÃO DE FORMALIZAÇÃO DE ATA

Prezados,

Cumprimentando-os cordialmente, sirvo-me do presente para solicitar informações acerca do andamento do processo administrativo nº 12500.131371.2024, referente à IRP 137/2024, que trata do REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS.

Em consulta prévia ao processo realizada no SUPE, constatou-se que os autos deste encontram-se na PGM para análise e manifestação quanto à fase interna do procedimento.

Assim, considerando que esta Secretaria manifestou interesse no item 25 (Cadeira para treinamento individual com assento e encosto), tendo em vista tratar-se de necessidade urgente para esta Secretaria, solicitamos uma previsão para a formalização da Ata de Registro de Preço, correspondente à IRP mencionada.

Atenciosamente,

Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã - SEMSC.



Zimbra

suprimentos@semisc.maceio.al.gov.br

Re: SOLICITAÇÃO DE INFORMAÇÕES ACERCA DO PROCESSO Nº 12500.60399.2024

De : Gerencia Planejamento
<gerencia.planejamento@alicc.maceio.al.gov.br>

seg., 24 de fev. de 2025 10:29

📎 1 anexo

Assunto : Re: SOLICITAÇÃO DE INFORMAÇÕES ACERCA DO
PROCESSO Nº 12500.60399.2024

Para : Suprimentos
<suprimentos@semisc.maceio.al.gov.br>

Prezados,

O processo Nº **12500.60399.2024** foi descontinuado. Ademais, verificou-se a abertura do procedimento licitatório Nº **12500.131371.2024** – Aquisição de Mobiliários, com o objetivo de atender a essa necessidade dos diversos órgãos da administração pública.

Sendo assim, estamos à disposição para eventuais esclarecimentos.

Atenciosamente,

Diretoria Executiva de Governança e Gestão Interna



De : "Suprimentos" <suprimentos@semisc.maceio.al.gov.br>

Para : "gerencia planejamento" <gerencia.planejamento@alicc.maceio.al.gov.br>, "Intenção de Registro de Preço" <irp@alicc.maceio.al.gov.br>

Enviadas: Quinta-feira, 20 de fevereiro de 2025 12:46:04

Assunto: SOLICITAÇÃO DE INFORMAÇÕES ACERCA DO PROCESSO Nº 12500.60399.2024

Prezados,

Cumprimentando-os cordialmente, sirvo-me do presente para solicitar informações acerca do andamento do processo administrativo nº 12500.60399.2024, referente à IRP 57/2024, que trata do REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS.

Em consulta prévia ao processo realizada no SUPE, constatou-se que o mesmo encontra-se arquivado.

Dessa forma, considerando que esta Secretaria manifestou interesse no item 56 (CADEIRA UNIVERSITÁRIA PORTA LIVROS POLIPROPILENO BRAÇO PRANCHETA FIXA), tendo em

vista tratar-se de necessidade urgente para esta Secretaria, solicitamos informações acerca da formalização da Ata de Registro de Preço, correspondente à IRP mencionada.

Atenciosamente,

Gerência Técnica de Suprimentos, Licitações e Contratos
Secretaria Municipal de Segurança Cidadã - SEMSC.





Órgão	SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ - SEMSC
IRP Nº	57/2024
Objeto	Registro de Preços para eventual e futura Aquisição de Mobiliário , para atender os diversos Órgãos e Entidades da Administração Pública do Município de Maceió.
Processo nº 12500.60399.2024	

DOCUMENTO DE FORMALIZAÇÃO DA DEMANDA – DFD/IRP

Este documento caracteriza o interesse público envolvido e evidencia o problema a ser resolvido e a sua melhor solução, de modo a permitir a avaliação da viabilidade da contratação, e dá base ao estudo técnico preliminar e o termo de referência que serão elaborados para atender a necessidade da administração pública, com fulcro no inciso VII do caput do art. 12 da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021.

I- DA FUNDAMENTAÇÃO JURÍDICA

Cada o órgão participante deve analisar, de acordo com a sua necessidade, a solução mais eficiente que irá atender à necessidade, de sorte que a estimativa deve ser obtida a partir de fatos concretos (ex: consumo do exercício anterior, necessidade de substituição dos bens atualmente disponíveis, implantação de setor novo, acréscimo de atividades).

Desta forma, a fundamentação da contratação encontra-se pormenorizada neste documento de formalização de demanda – DFD/IRP, sendo elemento essencial para positivar as informações preliminares da futura contratação, nos termos art. 6º, inciso XXIII, alínea ‘b’, da Lei nº 14.133/2021).

Sendo assim, demonstra-se que o prazo de resposta de participação será de 8 (oito) dias úteis, nos termos do Art. 86 da Lei nº 14.133/2021).

II- FORMALIZAÇÃO DE ATA OU CONTRATO

Demonstra-se que a contratação será realizada por meio de ata de registro de preços, instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o disposto no art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.



III- CALENDÁRIO DE CONTRATAÇÃO COM PREVISÃO DE PROCEDIMENTO LICITATÓRIO DE ACORDO COM A PLANILHA ABAIXO:

CRONOGRAMA DE CONTRATAÇÃO COM PREVISÃO- 2024											
OBS.: OS ÓRGÃOS PARTICIPANTES NÃO PODEM ALTERAR A DATA DE PREVISÃO ABAIXO:											
JAN	FEV	MAR	ABR	MAI	JUN	JUL	AGO	SET	OUT	NOV	DEZ
								X			

Sendo assim, ressalta-se que a previsão determinada acima foi realizada de acordo com o planejamento de contratação anual, de forma que se ocorrer alguma alteração, os órgãos serão comunicados da nova previsão, a fim de garantir o atendimento da necessidade de modo eficiente e satisfativo.

IV- DO OBJETO

Trata-se de aquisição ou serviço com ou sem Registro de Preços para eventual e futura **Aquisição de Mobiliário**, para atender a necessidade da administração pública, conforme a quantidade levantada e consolidada pelo órgão participante:

ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
GRUPO 01 - MADEIRA			
1	ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS. dimensões: 800 x 1600 x 500mm(largura x altura x profundidade) podendo ter variação de 10%para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de laterais, fundo, bases, 02 prateleiras, 02 portas e rodapé. conforme especificações a seguir: base superior e base inferior: em partículas de média densidade com	UNIDADE	10



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>certificação fsc, em chapa única de mdp com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior das bases; possui bordas protegidas por fita de pvc semirrígido com espessura mínima de 1mm nas áreas frontais e 0.45mm nas demais, na mesma cor do revestimento. bordas de 1mm arredondadas em toda sua extensão com raio mínimo de 1mm. possui recorte para encaixe do fundo, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. portas: duas portas de giro em partículas de média densidade com certificação fsc, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do revestimento; possui suas bordas protegidas por fita de pvc semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do revestimento; porta possui, no mínimo, quatro dobradiças por porta em aço zincado, que permite abertura de no mínimo 110 graus, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 4x16mm; apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; possui um puxador em cada porta, em perfil de alumínio anodizado inserido na lateral da porta com 100mm. fechadura: com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; cada fechadura tem segredo individual, impedindo a abertura com outra chave que não seja a sua</p>		



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>específica; possui lingueta de aço fixada a prateleira no eixo vertical, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata as chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro. laterais: laterais em partículas de média densidade com certificação fsc, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces das peças, na mesma cor do</p>		
2	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO – 1 MESA + 4 CADEIRAS.</p> <p>conjunto para crianças com altura compreendida entre 0,93 e 1,16m, composto de uma mesa e quatro cadeiras. mesa coletiva com tampo em mdp, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. dimensões e tolerâncias da mesa</p> <ul style="list-style-type: none"> · largura: 1100 mm; · profundidade: 680 mm; · altura: 460 mm; · espessura: 25,8 mm; · tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. características da mesa · tampo em mdp, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, com padrão especial de acabamento (impressão digital com overlay duplo), e cantos arredondados. revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor branca. topos encabeçados com fita de bordo pvc (cloreto de polivinila) na cor laranja, verde, amarelo, vermelho ou azul, colada com adesivo à base de pur, através 	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	do processo "hot melting". estrutura composta de: pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 45mm em chapa 16 (1,5mm). travessas longitudinais e transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20x40mm, em chapa 16 (1,5mm). fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro ¼", comprimento ½", cabeça		
3	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO MONOBLOCO COM BRAÇO FIXO concha dupla, encosto com tela e assento em madeira compensada anatomica com 14mm espessura, revestidos em couro sintético, preta, bordas arredondadas com capa em polipropileno no assento e apoio lombar em tecido, estofamento em espuma injetada de poliuretano, com espessura minima de 60mm, apresentando densidade de 45 kg/m ³ para encosto e 50 kg/m ³ para o assento, espaldar alto,contendo apoio de cabeça, medindo (320 x 190)mm = (l x a), com encosto medindo no minimo (480 x 550)mm = (l x a), e assento medindo no minimo (480 x 460)mm = (l x p), bracos em polipropileno intejado, encosto com regulagem de inclinacao, e regulagem pneumatica (a gas) de altura do assento, tubo central em aco, com protecao em capa telecospica em polipropileno injetado, base formada por 05 patas, aco, com capa de polipropileno, acabamento em pintura eletrostatica com tinta po, base na cor preta, garantia minima de 12 meses, fabricado de acordo com as normas nbr/abnt 13962 e nr-17	UNIDADE	30
4	POLTRONA FIXA INTERLOCUTOR MÉDIO MONOBLOCO COM BRAÇO FIXO concha unica, braços e encosto fechados em formato de arco estofado em peça unica, assento e encosto confeccionados em madeira, tecido com trama do tipo panamá, cor panamá, estofamento em espuma flexível expandida de poliuretano, encosto medindo no minimo 250mm de altura,	UNIDADE	30



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	assento medindo no mínimo 400mm de largura, estrutura em chassi metálico, base com 04 pés em madeira torneada, garantia mínima de 12 meses		
5	<p>POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO</p> <p>dimensões totais aproximadas: largura: 1095mm profundidade (aberta): 726mm profundidade (fechada): 382mm altura (fechada): 894mm conjunto do assento é constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus que deve ser usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição à zinco. na estrutura do assento é colada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (pu), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de polioli / isocianato pelo processo de injeção sob pressão. esta almofada possui densidade controlada de 57kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/ m³. para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro (04) distanciadores fabricados em material termoplástico denominado polietileno natural e quatro (04) parafusos métricos sextavados m6, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. o conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. este conjunto recebe uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (pp), para acabamento e proteção do sistema mecânico e</p>	UNIDADE	5



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (reverberação). na versão obeso, atendendo a nbr 9050/2015, que diz que a largura do assento é mínima de 750mm, para o assento existe uma estrutura de tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20mm com parede de 1,2mm de espessura que recebe uma proteção contra corrosão, de modo a suportar os 250kg exigidos pela norma. esse assento e revestido por uma peça fabricada em abs através do processo de vacuum forming para acabamento. conjunto mecânico responsável por sustentar todo o conjunto e resistir à todos os esforços e solicitações inerentes do uso do móvel. sua estrutura é desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono abnt 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados</p>		
6	<p>CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR. mesa com tampo confeccionado em compensado multilaminado de 30 mm com bordas em pvc em todo seu perímetro, fixada à estrutura através parafusos. medindo 1830 x 960 mm, com 04 cavidades com aproximadamente 290 x 230 mm. assentos embutidos em resina termoplástica injetada com área útil de 290 x 230 mm, com 4 mm de espessura, possuindo coluna entre pernas da criança com mínimo de 30mm, encosto com altura de aproximadamente 260mm, altura entre o assento e o tampo de aproximadamente 160 mm, espaço mínimo para as pernas de aproximadamente 120mm de altura 100mm de largura. um cinto de segurança em nylon em cada assento. o assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas das crianças. lado posterior da mesa em forma de arco com 1000 mm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. altura tampo/chão 760 mm. estrutura de</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>sustentação do tampo formada por tubos oblongo 20x48 mm, moldado conforme a curvatura do tampo, tubos 50 por 30 mm nas extremidades da parte interna do tampo, 4 colunas, sendo 2 em cada lateral, em tubos de aço industrial retangular 80 por 40 mm fazendo a interligação da estrutura do tampo aos pés, 1 barra de sustentação entre as colunas laterais em tubo retangular medindo 50 x 30mm. pés duplos em formato de ski confeccionados em tubo 50 por 25 mm. sapatas dianteiras medindo 50 x 50mm e traseira medindo 50 x 150mm, antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura. toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda mig e pintados através do sistema epóxi pó. cor da estrutura: branca. cadeira giratória para supervisor com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico. assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm sem orifícios, fixado por parafusos. encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafuso, base do assento e interligação ao encosto em tubo 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, base do assento confeccionado por duas barras medindo 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, sustentados por mecanismo de alta resistência fixo com regulagem de altura a gás. estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda mig e pintados através do sistema epóxi pó. altura do assento ao chão: máxima de 527mm e mínima de 395mm aproximadamente. o mobiliário não deverá trazer nenhum risco para os bebês. será solicitado a apresentação de prospecto, catálogo ou</p>		



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	similar, na fase de julgamento. permite-se variação de até 10%		
7	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS dimensões base: 800 x 750 x 500 mm (largura x altura x profundidade) podendo ter variação de 10% para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de tampo, laterais, fundo, base inferior, traves, 01 prateleira, 02 portas e rodapé. conforme especificações a seguir: tampo: tampo com formato retangular, em partículas de média densidade com certificação fsc, com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor do revestimento a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de pvc semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 1,0mm. fixação na parte inferior do tampo por parafusos de fixação. base inferior: em partículas de média densidade com certificação fsc, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior das bases; possui bordas protegidas por fita de pvc semirrígido com espessura mínima de 1mm nas áreas frontais e 0.45mm nas demais, na mesma cor do revestimento. bordas de 1mm arredondadas em toda sua extensão com raio mínimo de 1mm, possui recorte para encaixe do fundo, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. traves: em partículas de média densidade com certificação fsc, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior das bases; possui bordas protegidas por fita de pvc semirrígido com espessura</p>	UNIDADE	10



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>mínima de 1mm nas áreas frontais e 0.45mm nas demais, na mesma cor do revestimento. bordas de 1mm arredondadas em toda sua extensão com raio mínimo de 1mm. com altura de 70mm fixadas por meio de cavilhas em pvc estriada e pinos de zamak 6mm com rosca padrão m6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor zamak 15mm. portas: duas portas de giro em partículas de média densidade com certificação fsc, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do revestimento; possui suas bordas protegidas por fita de pvc semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do revestimento; porta possui, no mínimo, quatro dobradiças por porta em aço zincado, que permite abertura de no mínimo 110 graus, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 4x16mm; apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão,</p>		
8	<p>BALCÃO DE ATENDIMENTO LINEAR dimensões base: 1200 x 600 x 1140 mm (lxpxa1xa2). podendo ter variação de 10% para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. tampo superior e inferior em mdp (painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces) de 25 mm de espessura; fita de borda de 1mm para o tampo e pé painel, e 0,45 nas demais; acabamento em fita de borda de pvc em todo contorno da peça, com raio de 1 mm, na aresta superior e inferior da borda. painel frontal em mdp (painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces) de 18 mm de espessura; acabamento em fita de borda de pvc em todo contorno da peça, com raio de 1,00 mm, na aresta superior e inferior da</p>	UNIDADE	3



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>borda; recebe furações para acoplar pé painel, painel lateral e tampos e união entre painéis frontais por meio de minifix haste dupla. pés painel: confeccionados em mdp (painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces) de 25 mm de espessura; acabamento em fita de borda de pvc em todo contorno da peça, com raio de 1 mm, na aresta superior e inferior da borda; recebe sapatas niveladoras de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada, com acabamento em nylon para evitar danos ao piso; regulagem de altura em até 25 mm. todos os painéis de mdp e borda de pvc com alta resistência a impacto, risco, abrasão, mancha, umidade e não propaga chama (auto extingüível). todo o sistema de fixação por parafusos métricos, minifix e cavilha e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo, sem utilização de parafusos direto nos painéis de mdp</p>		
9	<p>MESA FORMATO "L" dimensões: 1400 x 1400 x 750 x 600 mm (largura 1 x largura 2 x altura x profundidade) podendo ter variação de 10% para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de tampo, saia e estrutura metálica. conforme especificações a seguir: em mdp superfície de trabalho: tampo com formato "l" em partículas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo com 25mm de espessura, formando uma peça única; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor do revestimento a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de pvc semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 1,0mm, coladas pelo processo holt-melt (a quente) entre 180 e 200 graus. fixação na parte inferior do tampo por parafusos de</p>	UNIDADE	30



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. estrutura: estruturas laterais, 02 estruturas laterais em pés confeccionado em aço carbono fina frio nbr 6658 com espessura de 1,06 mm, fabricado por processo de corte, estampagem e conformação por meio de ferramentas em prensas mecânica e hidráulica, garantindo características técnicas e dimensionais sempre dentro do mesmo padrão de produção. pés oblongos com passagem de fio com calha para facilitar a passagem de cabos com sapatas niveladoras de piso. todas as peças metálicas com tratamento anti-corrosivo e aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. todas</p>		
10	<p>MESA FORMATO "L" dimensões: 1600 x 1600 x 750 x 600 mm (largura 1 x largura 2 x altura x profundidade) podendo ter variação de 10% para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de tampo, saia e estrutura metálica. conforme especificações a seguir: superfície de trabalho: tampo com formato "l" em mdp, partículas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo com 25mm de espessura, formando uma peça única; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor do revestimento a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de pvc semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 1,0mm, coladas pelo processo holt-melt (a quente) entre 180 e 200 graus. fixação na parte inferior do tampo por parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. estrutura: estruturas laterais, 02 estruturas laterais em pés confeccionado em aço carbono fina frio nbr 6658 com espessura de 1,06 mm, fabricado por processo de corte, estampagem e conformação por meio de ferramentas em</p>	UNIDADE	10



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
11	<p>GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS RASAS E 01 GAVETÃO medindo 400 x 540 x 700 mm. (lxpxa). podendo ter variação de 10%para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. base superior - tampo único confeccionado em mdp, em particulas de média densidade com mínimo de 18 mm de espessura; fita de borda de 1mm para base superior e frente de gaveta, e 0,45 nas demais; acabamento em fita de borda de pvc em todo contorno da peça, com raio de 1,0 mm, na aresta superior e inferior da borda; furações específicas para aplicação de ferragens com sistema de fixação dupla que conecta as duas peças sem o uso de parafusos; base inferior - tampo único confeccionado em particulas de média densidade com mínimo de 18 mm de espessura; acabamento em fita de borda de pvc em todo contorno da peça, com raio de 1,0 mm, na aresta superior e inferior da borda; furações para aplicação de ferragens com sistema de fixação dupla que conecta as duas peças sem o uso de parafusos e para receber quatro buchas de nylon de 8 mm para instalação de cada rodízio; rodízios: 04 rodízios de silicone no total sendo 02 com trava e 02 sem trava. rodízios em chapa plana 42x42 cinza fixados por 4 parafusos em cada rodizio , anodizados 4x16mm cabeça panela; capacidade de carga unitária de 40 kg. lateral de gaveteiro em particulas de média densidade com mínimo 18 mm de espessura; acabamento em fita de borda</p>	UNIDADE	10
12	<p>GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS deslizantes dimensões base: 400 x 700 x 540 mm (largura x altura x profundidade) podendo ter variação de 10%para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de tampo, laterais, fundo, base inferior, 4 gavetas, fechadura e 04 rodízios. conforme especificações a seguir: tampo: tampo com formato retangular, em particulas de média densidade com certificação fsc, com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;</p>	UNIDADE	10



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor do revestimento a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de pvc semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 1,0mm, fixação na parte inferior do tampo por meio de cavilhas em pvc estriada e pinos de zamak 6mm com rosca padrão m6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor zamak. rasgo para embutir o fundo de hdf de 6mm. base inferior: em partículas de média densidade com certificação fsc, em chapa única com no mínimo 18mm de</p>		
13	<p>GAVETEIRO SUSPENSO 02 gavetas medindo: 385.385.300mm corpo: costa, bases e laterais confeccionado em madeira mdp - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda pvc de 1 mm de espessura em todas as extremidades.</p>	UNIDADE	
14	<p>MESA LINEAR dimensões: 800 x 750 x 600 mm (largura x altura x profundidade) podendo ter variação de 10% para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de tampo e estrutura metálica. conforme especificações a seguir: superfície de trabalho: tampo com formato retangular em partículas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo com 25mm de espessura, formando uma peça única. revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na</p>	UNIDADE	10



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>parte superior e inferior do tampo, na cor do revestimento a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de pvc semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 1,0mm, coladas pelo processo holt-melt (a quente) entre 180 e 200 graus. fixação na parte inferior do tampo por parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. estrutura: estruturas laterais, 02 estruturas laterais em pés confeccionado em aço carbono fina frio nbr 6658 com espessura de 1,06 mm, fabricado por processo de corte, estampagem e conformação por meio de ferramentas em prensas mecânica e hidráulica, garantindo características técnicas e dimensionais sempre dentro do mesmo padrão de produção. pés oblongos com passagem de fio com calha para facilitar a passagem de cabos com sapatas niveladoras</p>		
15	<p>MESA LINEAR dimensões: 1200 x 750 x 600 mm (largura x altura x profundidade) podendo ter variação de 10% para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de tampo e estrutura metálica. conforme especificações a seguir: superfície de trabalho: tampo em mdp com formato retangular em partículas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo com 25mm de espessura, formando uma peça única. revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor do revestimento a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de pvc semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 1,0mm, coladas pelo processo holt-melt (a quente) entre 180 e 200 graus. fixação na parte inferior do tampo por parafusos de fixação</p>	UNIDADE	20



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>do tampo à estrutura metálica da mesa. estrutura: estruturas laterais, 02 estruturas laterais em pés confeccionado em aço carbono fina frio nbr 6658 com espessura de 1,06 mm, fabricado por processo de corte, estampagem e conformação por meio de ferramentas em prensas mecânica e hidráulica, garantindo características técnicas e dimensionais sempre dentro do mesmo padrão de produção. pés oblongos com passagem de fio com calha para facilitar a passagem de cabos com sapatas niveladoras de piso. todas as peças metálicas com tratamento anti- corrosivo e aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. um painel frontal unindo as estruturas laterias em, particulas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo com 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte inferior do painel, na cor do revestimento a definir; bordas retas, com perfil de acabamento em fita de pvc semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo. montagem: a fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. o licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial; comprovação de madeira utilizada (fsc / cerflor) em nome do fabricante do produto a ser entregue (não será aceito o comprovante em nome do fornecedor da matéria prima). certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos</p>		
16	<p>MESA LINEAR dimensões: 1400 x 750 x 600 mm (largura x altura x profundidade)</p>	UNIDADE	10



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>podendo ter variação de 10% para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de tampo e estrutura metálica. conforme especificações a seguir: superfície de trabalho: tampo em mdp com formato retangular em particulas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo com 25mm de espessura, formando uma peça única. revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor do revestimento a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de pvc semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 1,0mm, coladas pelo processo holt-melt (a quente) entre 180 e 200 graus. fixação na parte inferior do tampo por parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. estrutura: estruturas laterais, 02 estruturas laterais em pés confeccionado em aço carbono fina frio nbr 6658 com espessura de 1,06 mm, fabricado por processo de corte, estampagem e conformação por meio de ferramentas em prensas mecânica e hidráulica, garantindo características técnicas e dimensionais sempre dentro do mesmo padrão de produção. pés oblongos com passagem de fio com calha para facilitar a passagem de cabos com sapatas niveladoras de piso. todas as peças metálicas com tratamento anti-corrosivo e aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. um painel frontal unindo as estruturas laterais em, particulas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo com 18mm de espessura; revestimento em laminado</p>		



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte inferior do painel, na cor do revestimento a definir; bordas		
17	<p>MESA LINEAR dimensões: 1600 x 750 x 600 mm (largura x altura x profundidade) podendo ter variação de 10% para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de tampo e estrutura metálica. conforme especificações a seguir: superfície de trabalho: tampo em mdp com formato retangular em partículas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo com 25mm de espessura, formando uma peça única. revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor do revestimento a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de pvc semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 1,0mm, coladas pelo processo holt-melt (a quente) entre 180 e 200 graus. fixação na parte inferior do tampo por parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. estrutura: estruturas laterais, 02 estruturas laterais em pés confeccionado em aço carbono fina frio nbr 6658 com espessura de 1,06 mm, fabricado por processo de corte, estampagem e conformação por meio de ferramentas em prensas mecânica e hidráulica, garantindo características técnicas e dimensionais sempre dentro do mesmo padrão de produção. pés oblongos com passagem de fio com calha para facilitar a passagem de cabos com sapatas niveladoras de piso. todas as peças metálicas com tratamento anti- corrosivo e aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de</p> <p>desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para</p>	UNIDADE	10



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>receber à pintura. pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. um painel frontal unindo as estruturas laterais em, particulas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo com 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura</p>		
18	<p>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR dimensões base: 1200 x 750mm (diâmetro x altura) podendo ter variação de 10% para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de tampo e estrutura metálica. conforme especificações a seguir: superfície de trabalho: tampo em mdp com formato circular, em particulas de média densidade com certificação fsc com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor do revestimento a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 1,0mm, coladas pelo processo holt-melt (a quente) entre 180 e 200 graus. fixação na parte inferior do tampo por parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. estrutura metálica: coluna em tubo de quatro polegadas com espessura de 1,50mm confeccionado em aço carbono conforme nbr 6658, fabricado por processo de corte a laser. base para pedestal confeccionada em aço carbono fina quente decapado e oleado nbr 6658 com espessura de 1,90 mm, fabricado por processo de corte, estampagem e conformação por meio de ferramentas em prensas mecânica e hidráulica, garantindo características técnicas e dimensionais sempre dentro do mesmo padrão de produção. possui em sua</p>	UNIDADE	3



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>parte central sistema de furação com 02 conjuntos de furos, cada um composto de 03 furos seqüenciais lateralmente um ao outro, que permitem regulagem de sua posição no momento da montagem, no sentido lateral, eqüidistantes, para fixação da base a coluna do pedestal. na sua parte interna, na região dos furos, possui reforço, com furação fabricado em aço fina frio nbr 6658 com espessura de 2,65 mm e é confeccionado por meio de ferramenta, por processo de estampagem em prensa mecânica, soldado a base por meio de gabarito mecânico e processo de solda mig. tem por função o reforço à área de colocação dos parafusos para fixação a coluna, evitando empenamento da base ao se realizar o aperto dos parafusos. nas extremidades da base, na sua parte interna, possui dois suportes com rosca, fabricado em aço fina frio</p>		
19	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR EM MDP dimensões: 2400 x 750 x 1200 mm (largura x altura x profundidade) podendo ter variação de 10% para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de tampo, saia central e estrutura metálica. conforme especificações a seguir: tampo: tampo com formato retangular em partículas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo com 25mm de espessura, formando uma peça única. revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor do revestimento a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de pvc semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 1,0mm, coladas pelo processo holt-melt (a quente) entre 180 e 200 graus. fixação na parte inferior do tampo por parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. estrutura metálica: estruturas laterais verticais tubulares estrutura: pés</p>	UNIDADE	4



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>confeccionado em aço carbono fina frio nbr 6658 com espessura de 1,06 mm, fabricado por processo de corte, estampagem e conformação por meio de ferramentas em prensas mecânica e hidráulica, garantindo características técnicas e dimensionais sempre dentro do</p>		
20	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR EM MDP dimensões: 2700 x 750 x 1200 mm (largura x altura x profundidade) podendo ter variação de 10% para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. composto de tampo, saia central e estrutura metálica. conforme especificações a seguir: tampo: tampo com formato retangular em partículas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo com 25mm de espessura, formando uma peça única. revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor do revestimento a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de pvc semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 1,0mm, coladas pelo processo holt-melt (a quente) entre 180 e 200 graus. fixação na parte inferior do tampo por parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. estrutura metálica: estruturas laterais verticais tubulares estrutura: pés confeccionado em aço carbono fina frio nbr 6658 com espessura de 1,06 mm, fabricado por processo de corte, estampagem e conformação por meio de ferramentas em prensas mecânica e hidráulica, garantindo características técnicas e dimensionais sempre dentro do mesmo padrão de produção. pés oblongos com passagem de fio com calha para facilitar a passagem de cabos com sapatas niveladoras de piso. todas as peças metálicas com tratamento anti-corrosivo e aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. todas as peças</p>	UNIDADE	2



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. montagem: a fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas		
21	ARMÁRIO MADEIRA 04 PRATELEIRAS E CHAVE 1,5mx0,7m para escritório, de cor branca, em mdp, com 2 portas e chaves o armário deve ser confeccionado integralmente em madeira mdp (medium density fiberboard), com espessura mínima de 18 mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão (bp), com espessura mínima de 1 mm ou pintura fosca de poliéster ecológico de alta resistência. deve possuir 2 portas, 4 prateleiras internas, puxadores externos e fechadura com chaves. todos os acessórios e estruturas necessárias para a sustentação do móvel, como parafusos, corrediças, dobradiças, puxadores, pés, estruturas metálicas, ficarão à cargo da contratada e deverão estar inclusos ao móvel. o móvel deve possuir garantia, mínima, de 1 (um) ano. modelo de referência: armário 100% mdp escritório 2 portas alto chave branco - lilies móveis. marca própria/ara2p	UNIDADE	10
22	MESA DE REUNIÃO EM MADEIRA, RETANGULAR de 1,80 m x 0,70 m tampo em madeira mdp, revestida em laminado melaminico, na cor argila, acabamento das bordas em fita de bordas 3mm tipo hotmelt, formato retangular, medindo (2000 x 1000)mm, estrutura em aco, de secao tubular regular, chapa com espessura minima de 1,6mm, contendo sapatas niveladoras, acabamento em pintura eletrostatica com tinta po, na cor argila, com garantia de no minimo 12 meses, fabricada de acordo com as normas nbr/abtn vigentes	UNIDADE	
23	MESA PARA COMPUTADOR COM TAMPO EM MDP com suporte para cpu, base para monitor e sistema de apoio mesa modelo 2:	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>dimensões 260cm x 75cm x 77cm x 4,5cm (l x a x p x espessura) base estrutura: pé/painel das laterais com 77cm de profundidade, 70,5 de altura, 4,5cm de espessura em mdp linho - marca de referência masisa - revestimento: em laminado de fita pvc linho - marca de referência masisa - com negativos de 6mm x 2cm na parte superior de junção ao tampo. pé painel central com 42cm de profundidade 4,5cm de espessura e 70,5cm de altura em mdp linho - marca de referência masisa - . tampo estrutura: em mdp linho - marca de referência masisa - com revestimento laminado em fita pvc linho - marca de referência masisa - medindo 260cm largura x 4,5 espessura x 77cm profundidade. bordas: cantos arredondados e laminados com fita pvc linho - marca de referência masisa -. painel frontal (saia) recua: a 10mm das bordas frontais. estrutura: em mdp linho - merca de referência masisa - com 251cm de comprimento x 11cm de altura. suporte para cpu prateleira: em mdp linho - marca de referência masisa - 123cm de largura x 41cm de profundidade x 1,5cm de espessura laminado em fita pvc - marca de referência masisa -. base monitor de apoio acima do tampo estrutura: pé/painel das laterais com 30cm de profundidade, 40cm de altura, 4,5cm de espessura em mdp linho - marca de referência masisa - revestimento: em laminado de fita pvc linho - marca de referência masisa - com negativos de 6mm x 2cm na parte inferior de junção ao tampo. pé painel central com 30cm de profundidade 4,5cm de espessura e 40cm de altura em mdp linho - marca de referência masisa -. sistema de apoio estrutura: pé com regulagem 20mm - marca de referência gecele - para suporte das mesas - quantidade 6 un. passa fios 60mm arredondados - marca de referência gecele - quantidade 4 un. considerações: os móveis deverão ser entregues montados - incluídos todos os acessórios - e com dispositivos de junção internos e não aparentes, isto é, o</p>		



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>móvel não deverá apresentar botões na parte externa. a empresa deverá se responsabilizar pelo cálculo da carga aplicada e pela adequação dos materiais especificados e utilizados, garantindo assim a c o m p l e t a e x e c u ç ã o, m o n t a g e m, funcionalidade, durabilidade e segurança do sistema proposto. as marcas citadas prestam-se tão somente a determinar os requisitos que devem estar presentes no objeto pretendido (serve, portanto, como parâmetro de aferição das especificações exigidas para o produto solicitado, afastando-se eventuais dúvidas que possam ser suscitadas - destarte, será aceito pela administração, sem restrições, produto similar ao indicado, que detenha as especificações daquele). recomenda-se à empresa proponente realizar visita técnica ao ifsc - câmpus tubarão para conhecimento do padrão exigido. a empresa que optar pela não realização da visita técnica, vindo a ser a contratada, não poderá alegar, em nenhuma hipótese, o desconhecimento do padrão</p>		
24	<p>MESA DE ESCRITÓRIO 1,40X60 COM DUAS GAVETAS; mesa com tampo em mdp, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 30mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento na cor a escolher, com cantos arredondados, protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1 mm no mesmo padrão do revestimento, colada a quente por meio do processo hot melt. fixado a mesa gaveteiro com 2 gavetas produzido em mdp, chapa de no mínimo 15 mm, com revestimento melamínico em ambos os lados e faces, na mesma cor da mesa, com travamento através de chave. com as corrediças de metal e rodízios de nylon. puxadores na cor da mesa. apresentar junto à proposta de preços certificado da qualidade do processo produtivo iso 9001:2015 abnt/inmetro, relatório de ensaio sobre abnt nbr</p>	UNIDADE	30



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>8095/2015 material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada no mínimo de 2.100 horas , que contenha união soldada em tubo de aço industrial emitido por laboratório acreditado pelo inmetro e relatório de ensaio do esforço de tração de no mínimo 6.900 kgf na região da solda 1,20mm, com passa fio no próprio tubo, fechamento dos topos com ponteiras plásticas injetadas e fixadas através de encaixe. soldagem dos componentes que formam a estrutura deverá ser ligada entre si através de solda pelo processo mig pintura epóxi em pó hibrida, espessura mínima 40 micron, cor a escolher. estrutura fixada através de no mínimo seis parafusos. medidas da mesa: 1,20x0,60x0,74 m.corrediças metálicas com fechadura frontal de tranca total e simultânea, pés metálicos. confeccionada em mdp 15mm, tipo exportação, com revestimento em laminado melaminico bp texturizado em ambas as faces, acabamento do tampo com fita de 2mm. pés metálicos em aço carbono soldado pelo sistema mig e revestido com pintura epoxi pó curada em estufa à 180°C,</p>		
25	<p>MESA DE ESCRITÓRIO 1,40 X 60 COM TRÊS GAVETAS. material: mdp cor: carvalho / castanho / natura / marfim gaveteiro com 2 gavetas material: mdp cor: carvalho / castanho / natura / marfim medidas:61cm x 53cm x 38cm armário com duas portas 3 prateleiras material: mdp cor: carvalho / castanho / natura / marfim medidas:172cm x 60cm x 32cm armário com 2 portas material: mdp cor: carvalho / castanho / natura / marfim medidas:75cm x 60cm x 32cmconjunto</p>	UNIDADE	
26	<p>ESTANTE BAIXA – 2 PRATELEIRAS estante baixa com duas prateleiras em mdp, revestido com laminado melamínico de baixa pressão cor cinza com bordas e componentes nas cores amarela, laranja, azul ou verde, dotada de sete caixas em polipropileno que correm sobre trilhos, sendo: - uma caixa tipo 1 (grande), cor azul; - duas caixas tipo 2 (média), cor verde; -</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	quatro caixas tipo 3 (pequenas), cor laranja; - trilhos na cor amarela. dimensões e tolerâncias · largura: 810 mm; · profundidade: 500 mm; · altura: 740 mm; · tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. prateleiras: · largura: 768 mm; · profundidade: 455 mm; · espessura: 18 mm; características da estante · tampo, peça inferior, peças laterais esquerda e direita e peça posterior em mdp, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão, acabamento texturizado, na cor cinza. · duas prateleiras em mdp , com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão, acabamento texturizado, na cor cinza.		
27	BERÇO berço em madeira com grades laterais, suporte para mosquitoireiro e ajuste de altura do lastro em duas opções de altura. 1,33m larg. x 80cm alt. x 76cm prof. tamanho do colchão indicado 1,30m x 70cm x 10cm, *não incluso no produto acessórios suporte para mosquitoireiro peso suportado 30kg ajustes, altura das regulagens do lastro: regulagem 1: 33cm, regulagem 2: 49cm	UNIDADE	
28	QUADRO MURAL EM FELTRO quadro em metal com feltro para fixação de recados, trabalhos e outros. dimensões e tolerâncias · altura: 1200 mm +/- 10 mm; · largura: 900 mm +/- 10 mm. características · moldura com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco; · confeccionado mdp 3mm revestido na parte frontal com card board 6mm; · acabamento em feltro acrílico 2mm; · sistema de fixação invisível permitindo instalação na vertical ou horizontal. Garantia · mínima de três meses a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação. permite-se variação de até 10%	UNIDADE	10
29	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS REGULÁVEIS E RODÍZIOS, DOTADA DE MECANISMO AMORTECEDOR E REGULADOR DO ASSENTO E DO	UNIDADE	30



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>ENCOSTO. dimensões e tolerâncias •largura do assento: 500 mm +/- 50 mm; •profundidade do assento: 460 mm +/- 10 mm; •altura do assento variável: faixa obrigatória entre 420 mm e 520 mm; •largura do encosto: 400 mm +/- 10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); (permite-se variação de até 10%). •extensão vertical do encosto: 350 mm +/- 10 mm; •espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; •espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm; •tolerâncias dimensionais para tubos conforme abnt nbr 6591; •tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. Características •assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada. estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido, na cor preta, dotado de proteção com produto</p>		
30	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS REGULÁVEIS. concha dupla, com encosto e assento confeccionados em madeira compensada multilaminada, com espessura mínima de 20mm, revestidos em couro sintético, na cor preta, acabamento das bordas em perfil de pvc, estofamento em espuma injetada de poliuretano de no mínimo 50mm de espessura, espaldar médio, com encosto medindo no mínimo (590x590)mm, e assento medindo no mínimo (750x510)mm=(lxp) permite-se variação de até 10%)., com braços com apoio macio e sistema de regulação mecânica de altura e inclinação do encosto, e regulação pneumática (a gás) de altura do assento, tubo central em aço carbono, base formada por 05 patas e rodízios duplos em poliamida, em aço, acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, na cor preta, com prazo de garantia de no mínimo 12 meses, fabricada de acordo com as</p>	UNIDADE	20



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	normas vigentes, capacidade de carga de 250kg. permite-se variação de até 10%		
31	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO SEM BRAÇOS REGULÁVEIS concha dupla, com encosto e assento confeccionados em madeira compensada multilaminada, revestidos em couro sintético, na cor preta, bordas com acabamento em perfil de pvc, estofamento em espuma injetada de poliuretano, com braços, com regulagem de altura, regulagem de inclinação e altura (sistema relax) para o encosto, e regulagem pneumática (a gás) de altura do assento, tubo central em aço, base formada por 05 patas com rodízio duplo em poliamida, confeccionada em aço, acabamento com pintura eletrostática, na cor preta, com prazo de garantia de no mínimo 12 meses. permite-se variação de até 10%	UNIDADE	10
32	SOFÁ DE ESPERA – 01 LUGAR COM BRAÇO FIXO Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m ³ e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m ³ e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m ³ e 7 mm de espessura média. Estrutura da poltrona em madeira de 1" de espessura. Revestimento do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m ³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m ³ e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada	UNIDADE	5



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 150 mm de espessura média. Estrutura DE madeira de 1" de espessura. Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento da lateral em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. A fixação do pé de alumínio na estrutura do sofá é feita através de parafuso Philips auto atarraxante. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões: Largura do Assento: 540 mm Profundidade Superfície do Assento: 550 mm Extensão Vertical do encosto: 330 mm Largura do Encosto: 540 mm Profundidade total: 790</p>		
33	<p>SOFÁ DE ESPERA – 02 LUGARES COM BRAÇO FIXO sofá de dois lugares em material lavável e</p>	UNIDADE	5



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>pés em alumínio. dimensões e tolerâncias</p> <ul style="list-style-type: none"> •largura: 1250 mm +/- 50 mm; •profundidade: 750 mm +/- 50 mm; •altura: 730 mm +/- 30 mm. Características •revestimento superior em laminado de pvc com reforço em manta (korino) cv 20; •acabamento inferior em tela de ráfia; •estrutura: madeira de pinus e eucalipto proveniente de reflorestamento com imunização contra mofo, cupim e microorganismos. sustentação do assento e encosto com cintas elásticas de alta resistência. travamento da estrutura com grampos fixados com grampeadores pneumáticos. •espumas de poliuretano: assento: densidade d-23 braço: densidade d-20 encostos: densidade d-20 		
34	<p>SOFANETE DE ESPERA 02 LUGARES</p> <p>estrutura interna executada em madeira maciça com as partes planas em madeira prensada as peças são fixadas através de grampos resinados dispositivos roscados. percintas elásticas entrelaçadas sob o assento, de 5 cm de largura. estofamento em espuma de poliuretano flexível, isenta de cfc, com alta resiliência e alta resistência à propagação de rasgo, com alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica baixa deformação permanente com densidade controlada e diferenciada cerca de 28 a 35 kg/m³. assento e encosto revestidos em material vinílico composto por policloreto de vinila 86% plastificado, 14% poliéster/algodão(50/50%) aditivado contra raios uv, com botônê. braços e exterior com revestimento liso mesmo material, cor preta. quadro da base em tubo quadrado de 1"x1", em aço cromado. quatro pés em tubo quadrado de 1"x1", em aço cromado. sapatas em polipropileno. dimensões aproximadas: prof.:80 cm larg.: 150 cm alt.: 81cm. marca layout procedência nacional modelo: milano</p>	UNIDADE	5
35	<p>SOFANETE DE ESPERA 03 LUGARES</p> <p>componentes: assento -compensado multilaminado com 10mm de espessura; - espuma expandida/laminada com 20mm de espessura média e densidade de 23kg/m³; -</p>	UNIDADE	5



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>almofada confeccionada em espuma expandida/laminada com 150mm de espessura média e densidade de 28kg/m³; encosto -compensado multilaminado com 18mm de espessura; -espuma expandida/laminada com 40mm de espessura média e densidade de 23kg/m³; - espuma expandida/laminada com 30mm de espessura média e densidade de 23kg/m³;estrutura -madeira de 25,40mm (1") de espessura média; -pés de sustentação confeccionados em alumínio; acabamento -componentes metálicos internos e parafusos de fixação preparados através de processo de zincagem. - superfície em alumínio polido. revestimentos e cores o revestimento do assento e do encosto deve ser em tecido crepe na cor verde (tonalidade a ser definida no momento da compra). o tecido deve ser tratado com produto de elevado desempenho contra água, óleo e manchas, tipo teflon ou equivalente, não devendo apresentar costuras aparentes. medidas totais 750mm de altura x 1800mm de comprimento x 800mm de profundidade</p>		
36	<p>CABINE DE ESTUDOS INDIVIDUAL dimensões base: 800 x 1100 x 600 (mm) (largura x altura x profundidade) podendo ter variação de 5cm para mais ou para menos em todas as medidas. cor cinza cristal. estação de trabalho composta de laterais, tampo e travessa conforme especificações a seguir: tampo: em partículas de média densidade com certificação fsc®, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo; possui bordas protegidas por fita de pvc semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 1mm, coladas a quente por meio do processo hot melt entre 180 e 200 graus. laterais: laterais em partículas de média densidade com certificação fsc®</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; tem bordas protegidas por fita de pvc semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, possui recorte, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; no sentido longitudinal, as laterais são fixadas no tampo com cavilhas em pvc estriada coladas com cola branca e parafusos 1/4x100mm com porca sextavada 12x12mm. sapatas niveladoras em polímero injetado com parte superior do pé sextavada para ajuste externo com chave 18mm, com formato telescópico cilíndrico na cor preta, com diâmetro de 32mm e altura de 52,5mm, possibilitando ajuste de</p>		
37	<p>MESA PARA CADEIRANTE a) mesa: a mesa para cadeirante é constituída de estrutura metálica formada a partir de tubos de secção oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado com revestimento melamínico com fitas de borda e porta-livros plástico. o tampo de dimensões 900x600 mm é fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, com fita de borda de 3 mm de espessura com cantos arredondados com 6 porcas-garra alojadas diretamente no tampo. a altura do tampo até o chão é de 820mm. estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um “u” com de secção circular \varnothing 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de \varnothing 7,0 mm, por esses furos são inseridos parafusos cabeça panela fenda philips m6x45 mm que se fixam nas porcas-garra do tampo. a esse “u” são soldadas duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. as pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura</p>	UNIDADE	5



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>1,9mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de $\varnothing 38,10\text{mm}$ e espessura de 1,5mm com ponteiros. especificação técnica elaborado por: p&d et 30.12.1 revisão: 01 data: 05/07/2019 página 2 de 2 plásticas de acabamento padrão fde/fnde fixadas por meio de rebites tipo pop. para montar as pernas ao quadro estrutural do tampo basta inseri-las nas luvas fixando com 4 parafusos m4x15mm. todos os componentes da estrutura metálica são fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. o porta-livros injetado em polipropileno na cor cinza, medindo 503x302 é fixado na travessa por meio de 4 rebites de repuxe pop em alumínio com $\varnothing 4 \times 10$ mm. todas as peças metálicas são tratadas com banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó) o que proporciona proteção antioxidante e maior vida útil ao conjunto. deverá apresentar os certificados abaixo: 4. veracidade resina abs; 5. abnt 10443-11003 – aderência da tinta; 6. nr 17</p>		
GRUPO 02 - AÇO			
38	<p>POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono abnt 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deve possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono abnt 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame eb2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) com 38 mm de largura e</p>	UNIDADE	130



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono abnt 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões giram em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. para que este suporte (pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço para o pedestal em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono abnt 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, com seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (pedestal) em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, fabricados pelo processo de injeção. toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano – cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção</p>		
39	<p>POLTRONA AMAMENTAÇÃO poltrona individual estofada, revestida em couro sintético, dotada de apoio de braços. dimensões e tolerâncias · profundidade útil do assento: mínima 470 mm / máxima 490 mm; · largura útil do assento: mínima 530</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>mm / máxima 570 mm; · altura (h) da superfície do assento: mínima 420 mm / máxima 450 mm; · extensão vertical (h) útil do encosto: mínima 440 mm; · largura útil do encosto: mínima 530 mm / máxima 570 mm; · inclinação da superfície do assento (em relação à horizontal): entre -2º e -7º; · ângulo do encosto (em relação ao plano do assento): mínimo 90º / máximo 110º; · altura do apoio de braços (em relação ao assento): mínima 160 mm / máxima 200 mm; · largura do apoio de braços: mínima 100 mm. características</p>		
40	<p>BERÇO PORTÁTIL DESMONTÁVEL Dimensões medidas do produto: aberto: altura 75 cm x largura 71 cm x comprimento 104 cm fechado: altura 27 cm x largura 27 cm x comprimento 83 cm características estrutura e design: fácil montagem e desmontagem, superleve e compacto para transportar, cabendo em uma mochila que acompanha o produto. produto importado. berço dobrável destinado para crianças com peso até 18 kg. fechamento compacto. super prático para o dia a dia. fácil montagem e desmontagem e excelente para viagens. estrutura em alumínio. tela mosquiteiro. bolsa de transporte. composição têxtil 100% poliéster. certificado de registro inmetro. permite-se variação de até 10%</p>	UNIDADE	
41	<p>ARMÁRIO PROFESSOR 2 PORTAS armário confeccionado em chapa de aço sae-1008 a sae-1012 com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal, preto ou branco e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. a porta direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180º, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90º. na parte lateral direita deve possuir</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. a porta esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180°, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90°, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. cada porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em “c” por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras,</p>		
42	<p>ARMÁRIO PARA PASTA SUSPensa arquivo confeccionado em chapa de aço sae-1008 a sae-1012, com dimensões de 1330 x 470 x 500 mm (axl xp), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores</p>	UNIDADE	10



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo corona, tinta em pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º c por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. apresentar junto com a proposta comercial: certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas conforme modelo 5 de certificação (ex procedimento certa pin prp 032, ou análogo). apresentar laudo por profissional habilitado, com art, que o móvel atende as especificações da nr17; laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme norma jis-z 2801:2010. permite-se variação de até 10%</p>		
43	<p>ARMÁRIO EM AÇO – 16 portas armário roupeiro de aço com dezesseis portas com venezianas para ventilação, compartimentos de tamanhos médios</p>	UNIDADE	20



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>independentes sem divisórias internas, fechamento das portas independentes através de pitão para cadeado. dimensões e tolerâncias · largura: 1230 mm +/- 30 mm; · profundidade: 400 mm +/- 30 mm; · altura: 1980 mm +/- 30 mm; · tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. Características · corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); · piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm); · pés em chapa 16 (1,50mm); · dobradiças em chapa internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura 14 (1,9mm), duas unidades por porta. · porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. · pintura em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza ou preta ou branca. Garantia · mínima de três anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação e oxidação. permite-se variação de até 10%</p>		
44	<p>LOUSA ESCOLAR EM AÇO CERÂMICO medidas 3,00m de largura por 1,20m de altura. estrutura mecânica: lousa para escrita utilizando pincel para quadro branco, moldura robusta em alumínio estrutural anodizado natural fosco e cantos em alumínio boleados visando evitar acidentes com cantos vivos da lousa. construída em material leve, reciclável, pesando entre 8 e 14 kg. sendo a sua superfície frontal formada por: superfície de trabalho revestida por aço cerâmico na cor branca de baixa reflexão e alta durabilidade. superfície antivandalismo e antibacteriana, que possibilita a limpeza com álcool 70° ou solução a base de hipoclorito (água sanitária) ou detergente e água, seguindo as recomendações sanitárias vigentes com intuito de evitar propagação de fungos, vírus e bactérias. sua superfície com espessura aproximada de 1mm de alta resistência superficial, resistente também a</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>manchas, ao calor, a umidade, apresentando sofisticação e durabilidade. superfície traseira formada por chapa de aço com revestimento antioxidante. sendo a superfície frontal disponível na cor branca e na face posterior na cor natural do material anticorrosivo. ambas as superfícies, tanto frontal como posterior, são produzidas no processo de revestimento em rolo, o que garante maior qualidade, durabilidade e homogeneidade no seu revestimento o seu interior formado por eps (poliestireno expandido), material super leve e à prova d'água. o quadro acompanha suporte para fixação em paredes, com regulagem lateral, fabricado em aço carbono e revestimento anticorrosivo. a fixação do suporte no quadro é feita por parafusos com cabeça philips e com rosca métrica para facilitar a montagem. seu porta pincel deve possuir acabamento tipo tampa em plástico injetado em ambos os lados a fim de evitar acidentes durante o uso. a embalagem acompanha protetores especiais para amortizar o impacto numa eventual queda do equipamento, bem como minimizar o efeito das vibrações causadas durante o transporte a longas distâncias. a lousa possui como acessórios 01 porta pincel em alumínio adonisado natural fosco, 01 kit de suporte para parede nas dimensões mínimas de 3,00m de largura por 1,20m de altura. peso máximo sem embalagem de 20 kg características adicionais: temperatura ambiente de funcionamento: -5°C a 40°C funcionamento em umidade relativa não condensada de 5% a 95%. permite-se variação de até 10%</p>		
45	<p>LOUSA ESCOLAR EM AÇO CERÂMICO medindas de 2,00m de largura por 1,20m de altura. estrutura mecânica: lousa para escrita utilizando pincel para quadro branco, moldura robusta em alumínio estrutural anodizado natural fosco e cantos em alumínio boleados visando evitar acidentes com cantos vivos da lousa. construída em material leve, reciclável, pesando entre 8 e 14 kg. sendo a sua superfície frontal</p>	UNIDADE	2



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p> formada por: superfície de trabalho revestida por aço cerâmico na cor branca de baixa reflexão e alta durabilidade. superfície antivandalismo e antibacteriana, que possibilita a limpeza com álcool 70° ou solução a base de hipoclorito (água sanitária) ou detergente e água, seguindo as recomendações sanitárias vigentes com intuito de evitar propagação de fungos, vírus e bactérias. sua superfície com espessura aproximada de 1mm de alta resistência superficial, resistente também a manchas, ao calor, a umidade, apresentando sofisticação e durabilidade. superfície traseira formada por chapa de aço com revestimento antioxidante. sendo a superfície frontal disponível na cor branca e na face posterior na cor natural do material anticorrosivo. ambas as superfícies, tanto frontal como posterior, são produzidas no processo de revestimento em rolo, o que garante maior qualidade, durabilidade e homogeneidade no seu revestimento o seu interior formado por eps (poliestireno expandido), material super leve e à prova d'água. o quadro acompanha suporte para fixação em paredes, com regulagem lateral, fabricado em aço carbono e revestimento anticorrosivo. a fixação do suporte no quadro é feita por parafusos com cabeça philips e com rosca métrica para facilitar a montagem. seu porta pincel deve possuir acabamento tipo tampa em plástico injetado em ambos os lados a fim de evitar acidentes durante o uso. a embalagem acompanha protetores especiais para amortizar o impacto numa eventual queda do equipamento, bem como minimizar o efeito das vibrações causadas durante o transporte a longas distâncias. a lousa possui como acessórios 01 porta pincel em alumínio adonisado natural fosco, 01 kit de suporte para parede nas dimensões mínimas de 2,00m de largura por 1,20m de altura. peso máximo sem embalagem de 20 kg características adicionais: temperatura ambiente de funcionamento: -5°c a 40°c funcionamento em umidade relativa não </p>		



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	condensada de 5% a 95%. permite-se variação de até 10%		
46	QUADRO DE METAL PARA FIXAÇÃO DE AVISOS. dimensões e tolerâncias largura: 1500 mm +/- 10 mm; altura: 900 mm +/- 10 mm; características moldura com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco; fundo confeccionado em mdp 10mm; acabamento em chapa de aço branca magnética; sistema de fixação invisível permitindo instalação na vertical ou horizontal. Garantia • mínima de três meses a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação. permite-se variação de até 10%	UNIDADE	
47	ARMÁRIO SUPER ALTO COM 2 PORTAS DIMENSÕES: 800 x 2000 x 500 mm (largura x altura x profundidade) armário super alto com 2 portas medindo: 800.500.2000mm armário de aço alto, dividido verticalmente em dois compartimentos por meio de divisórias com portas independentes, dotado de quatro prateleiras removíveis e ajustáveis em cada compartimento. Características •corpo, divisórias e portas em chapa de aço laminado a frio - chapa 22 (0,75 mm). • prateleiras e reforço das portas em chapa de aço laminado a frio - chapa 20 (0,90 mm). • base em chapa de aço laminado a frio - chapa 18 (1,25 mm). • barras de travamento das portas $\varnothing = 1/4''$ (mínimo). dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio - chapa 14 (1,9 mm) com no mínimo 75 mm de altura - três unidades por porta. •maçaneta e canopla inteiramente metálicas, com travamento sistema cremona.	UNIDADE	
48	CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA, ESPALDAR BAIXO SEM BRAÇO montada sobre armação tubular de aço com quatro pés. dimensões e tolerâncias • largura do assento: 500 mm +/- 50 mm; • profundidade do assento: 460 mm +/- 10 mm; • altura do assento: 430 mm +/- 10 mm; • largura do encosto: 400 mm +/- 10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); • extensão vertical do	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>encosto: 350 mm +/- 10 mm; • espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; • espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. • tolerâncias dimensionais para tubos conforme abnt nbr 6591. • tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros.</p>		
49	<p>SOFANETE DE ESPERA 01 LUGAR material estofamento espuma, revestimento poliuretano, quantidade módulos 1 un, cor preta, características adicionais com braços, quantidade assentos 1 un, largura 52 cm, profundidade 50 cm, altura 75 cm. adendo: assento e encosto com espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente. alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. totalmente tapeçada com detalhes em costura. profundidade do assento mínima de 500 mm e largura do assento mínima de 520 mm. largura do encosto mínima de 520 mm e altura posterior do encosto mínima de 750 mm. encosto espaldar passante tipo fraque. estrutura laterais fabricadas em tudo oblongo de aço industrial 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. apóia-braços fixos de formato de um arco, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado, com toque macio e resistência ao rasgo. matéria prima totalmente isenta de cfc, não agressiva ao meio ambiente. fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular. sofá na cor a definir revestida em couro ecológico. obs.: as medidas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. catmat: 458343</p>	UNIDADE	
50	<p>CADEIRA MODELO CAIXA, COM APOIO DE PÉS, ESPUMA INJETADA, BASE GIRATÓRIA COM AJUSTE À GÁS. capacidade de carga</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>mínimo 120 kg. assento e encosto, tipo executivo, tamanho médio em espuma anatomicamente injetada e revestida em tecido ou couro sintético reforçado; com braços ajustáveis na altura e na largura. mecanismo com 03 alavancas para regulagens independentes do ângulo do assento, do ângulo do encosto e da altura do assento. ajuste a gás da altura do assento com curso mínimo de ajuste entre 0,62 m e 0,75 m de altura. equipada com aro metálico para apoio dos pés com ajuste de altura. base de apoio com cinco hastes tipo sapatas fixo em aço com capa injetada de polipropileno. sustentação com sapatas emborrachadas. componentes estruturais com pintura epóxi na cor preta. cadeira em conformidade com a norma técnica nr17. custos de envio por conta do fornecedor. modelo de referência: cadeira caixa ergonômica 3 alavancas c/braços castelo. permite-se variação de até 10%</p>		
51	<p>ESTANTE EM TUBO DE AÇO COM 3 PRATELEIRAS E 9 CAIXAS DE 16 LITROS - (GUARDA TUDO). composta por 3 prateleiras, sendo as prateleiras em tubo de aço carbono redondo 5/8", com inclinação de 17º aproximadamente. estrutura lateral em tubo 7/8", com rodízios para facilitar o seu deslocamento nas salas de aula, medindo 710mm de comprimento x 500mm de largura x 1000mm de altura. composta por 9 caixas tipo gaveta, injetada em resina plástica pp (polipropileno) coloridas. as caixas são arredondadas nas bordas para evitar pontas cortantes. capacidade das caixas: 16 litros. dimensões das caixas: 520 mm de comprimento x 210 mm de largura, altura das laterais e fundos de 170 mm, com a parte frontal da caixa boleada e altura de 90mm e espessura mínima de 4mm, para melhor manuseio dos objetos.(permite-se variação de até 10%).</p>	UNIDADE	
52	<p>ESTANTE FACE SIMPLES estantes com dimensões aproximadas 1000(l) x 315(p) x 1980(h)mm. (permite-se variação de até 10%). todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p> aço sae 1008 a 1020, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel e prateleiras, base, tampo e painel de acabamento e suportes para prateleiras. constituída dois painéis internos de sustentação, cor azul escuro e acabamento texturizado, altura de 1980mm e largura de 580mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm. quatro prateleiras, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920mm de comprimento e 270mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes, os suportes devem ser do tipo “berço” em formato j com espessura de 1,2mm e ter um comprimento de no mínimo 220mm. base retangular fechada, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior horizontal, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 70mm. dois anteparos laterais soldados a base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de quatro parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. devem ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura. os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. </p>		
53	<p> SUPORTE DESLIZANTE PASTA SUSPENSÃO (VÃO DE 800MM) EM AÇO CROMADO. medindo med.: 760.410.80mm marca: crotons / fabricante: crotons / modelo: pasta suspensa / quantidade: 15 / procedencia: nacional / garantia: 12 meses / </p>	UNIDADE	
GRUPO 03 - RESINA PLÁSTICA/POLIPROPILENO			
54	<p> CONJUNTO REFEITÓRIO MESA EMPILHÁVEL COM 08 CADEIRAS - ADULTO. conjunto de uso múltiplo mesa empilhável </p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>tampo sem emendas com oito colunas composto por oito cadeiras. mesa com tampo injetado em peça única em resina plástica de auto impacto virgem, isento de cargas minerais, superfície com espessura de 8,0mm micro texturizado, bordas duplas com espessura de 5,0mm e 3,0mm conectadas por nervuras em todo contorno, altura da borda com no mínimo 50mm brilhante. altura mesa: 760 mm (+/-05) largura: 2370 mm (+/-3) profundidade do tampo: 790 mm (+/-3). estrutura composta de: colunas confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 45mm; em chapa 16 (1,5mm), travessas transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). requadro confeccionado em tubo 25 x 25mm, em chapa 16 (1,5mm), com travessa central em tubo 25 x 25mm, em chapa 16 (1,5mm). fixação do tampo a estrutura através de: parafusos autobrocantes 4,2x 38mm, fixados lateralmente na parte interna abaixo do tampo ficando alojada por no mínimo 4 camadas sendo duas metálicas e duas plásticas; ponteira para o pés com diâmetro de 45mm na parte semiesférica (externa) e 22,5mm de altura, 41,7mm de diâmetro com as nervuras e 30mm de altura na parte que fica interna ao tubo, espaçador com pino expansor na parte inferior da base do tampo a fim de garantir que os tampos não tenham atrito no empilhamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 20mm de diâmetro e 4,5mm de altura. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa. nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes,</p>		



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>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</p>		
55	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO MESA EMPILHÁVEL COM 10 CADEIRAS - INFANTIL. conjunto de uso múltiplo mesa empilhavel sem emendas com oito colunas composto por oito cadeiras. mesa com tampo injetado sem emendas em resina plástica de auto impacto virgem, isento de cargas minerais, superfície com espessura de 8,0mm micro texturizado, bordas duplas com espessura de 5,0mm e 3mm conectadas por nervuras em todo contorno, altura da borda com no mínimo 30mm brilhante. altura mesa: 590 mm (+/-05) largura: 2370 mm (+/-3) profundidade do tampo: 790 mm (+/-3). estrutura composta de: colunas confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 45mm; em chapa 16 (1,5mm), travessas transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). requadro confeccionado em tubo 25 x 25mm, em chapa 16 (1,5mm), com travessa central em tubo 25 x 25mm, em chapa 16 (1,5mm). fixação do tampo a estrutura através de: parafusos autobrocantes 4,2x 38mm, fixados lateralmente na parte interna abaixo do tampo ficando alojada por no mínimo 4 camadas sendo duas metálicas e duas plásticas; ponteira para o pés com diâmetro de 45mm na parte semiesférica (externa) e 22,5mm de altura, 41,7mm de diâmetro com as nervuras e 30mm de altura na parte que fica interna ao tubo, espaçador com pino expensor na parte inferior da base do tampo a fim de garantir que os tampos não tenham atrito no empilhamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>encaixe medindo 20mm de diâmetro e 4,5mm de altura. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa. nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p>		
56	<p>CADEIRA UNIVERSITÁRIA PORTA LIVROS POLIPROPILENO BRAÇO PRANCHETA FIXA plásticas: na cor azul, com porta livros. - encosto confeccionado em polipropileno (pp), no sistema de injeção termoplástica. - fixa-se na estrutura através de encaixes, com travamento na estrutura através de pino tampão, também confeccionado em polipropileno (pp) da mesma cor do encosto. - acabamento do em polipropileno (pp). - assento confeccionado em polipropileno (pp), no sistema de injeção termoplástica. com travamento feito por parafusos. acabamento em polipropileno (pp). - estrutura: suportes do encosto: em 2 tubos de aço carbono, de formato oblongo, seção 16x30 mm. suportes do assento: em 2 tubos de aço carbono, de formato redondo, seção 34'. os suportes do encosto e assento são curvados em máquinas específicas e unidos pelo sistema de solda. - pés: em 2 tubos de aço carbono, de formato oblongo, seção 16 x 30 mm. - ponteiros de fechamento dos tubos: produzidas em polipropileno e encaixadas na estrutura, considerando-se inclusive os acabamentos deslizantes para os pés. - toda a estrutura metálica é submetida a um pré-tratamento anti-ferruginoso de desengraxe, estabilização, fosforização, pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática e secagem em estufa a 250°C. - prancheta: polipropileno - capacidade carga: 110kg. medidas: total: altura total: 84cm ± 3cm; profundidade total: 53cm ± 3cm; largura total: 54cm ± 3cm. encosto: largura: 46cm ±</p>	UNIDADE	50



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	1cm; altura: 33cm ± 1cm. assento: largura: 46cm ± 1cm; profundidade: 42cm ± 1cm - o produto deverá ter pelo menos 24 meses de garantia do fornecedor permite-se variação de até 10%		
57	<p>CONJUNTO ALUNO TAMANHO ADULTO – faixa de estatura: 1590 a 1880mm</p> <p>mesa modelo empilhável com tampo em fibras de média densidade e revestimento em melamina em sua superfície, contendo 695mm de largura por 460mm de profundidade, com laterais plásticas injetadas em volta de todo tampo em material plástico pe (polietileno) sem nenhuma emenda e/ou colagem, contendo também nestas mesmas laterais plásticas, 02 porta canetas/lápis com 200mm de comprimento, 27mm de largura e 10mm de profundidade, integrados nas laterais verticais do tampo, c/ capacidade para uma média de 03 lápis/canetas assim como porta copos para melhor acomodação de copos e/ou garrafas com 80 Ø de diâmetro ostentando ao fundo a logomarca do fabricante em alto relevo. as laterais plásticas e demais componentes que a integram (porta lápis/caneta e porta copo/garrafas) seguem a cor do produto (azul). raios da mesa acima das medidas mínimas conforme requisitos normatizados, borda de contato com o usuário acima de 2,5mm, arestas de quinas acima de 1mm e curvaturas dos cantos acima de 20mm. porta livros em formato trapezoidal abaixo do tampo, contendo medida máxima de 520mm de comprimento na área de entrada por 110mm de altura máxima, confeccionado em resina plástica pp (polipropileno), fechado nas partes laterais e traseira, contendo orifícios de ventilação e 14 litros de capacidade, injetado na cor preta. componentes montados sobre estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 20x20 que formam as pernas em formato “v” para propiciar o empilhamento e tubos do tipo 20x40 que formam a base para o tampo e porta livro, pintada eletrostaticamente na cor cinza.</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	ponteiras de resina plástica em pp (polipropileno) em design boleado (ponta		
58	<p>CONJUNTO ALUNO TAMANHO JUVENIL – faixa de estatura: 1.330 a 1.590mm mesa modelo empilhável com tampo em fibras de média densidade e revestimento em melamina em sua superfície, contendo 695mm de largura por 460mm de profundidade, com laterais plásticas injetadas em volta de todo tampo em material plástico pe (polietileno) sem nenhuma emenda e/ou colagem, contendo também nestas mesmas laterais plásticas, 02 porta canetas/lápis com 200mm de comprimento, 27mm de largura e 10mm de profundidade, integrados nas laterais verticais do tampo, c/ capacidade para uma média de 03 lápis/canetas assim como porta copos para melhor acomodação de copos e/ou garrafas com 80 Ø de diâmetro ostentando ao fundo a logomarca do fabricante em alto relevo. as laterais plásticas e demais componentes que a integram (porta lápis/caneta e porta copo/garrafas) seguem a cor do produto (vermelho). raios da mesa acima das medidas mínimas conforme requisitos normatizados, borda de contato com o usuário acima de 2,5mm, arestas de quinas acima de 1mm e curvaturas dos cantos acima de 20mm. porta livros em formato trapezoidal abaixo do tampo, contendo medida máxima de 520mm de comprimento na área de entrada por 110mm de altura máxima, confeccionado em resina plástica pp (polipropileno), fechado nas partes laterais e traseira, contendo orifícios de ventilação e 14 litros de capacidade, injetado na cor preta. componentes montados sobre estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 20x20 que formam as pernas em formato “v” para propiciar o empilhamento e tubos do tipo 20x40 que formam a base para o tampo e porta livro, pintada eletrostaticamente na cor cinza. ponteiras de resina plástica em pp (polipropileno) em design boleado (ponta arredondada),</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>permitindo a proteção da estrutura durante o empilhamento, evitando qualquer tipo de arranhão ou avaria. ponteiros seguem a cor do produto (vermelho). mesa com 640mm de altura do tampo ao chão.</p>		
59	<p>CONJUNTO ALUNO TAMANHO INFANTIL – faixa de estatura: 1.190 a 1.420mm mesa modelo empilhável com tampo em fibras de média densidade e revestimento em melamina em sua superfície, contendo 695mm de largura por 460mm de profundidade, com laterais plásticas injetadas em volta de todo tampo em material plástico pe (polietileno) sem nenhuma emenda e/ou colagem, contendo também nestas mesmas laterais plásticas, 02 porta canetas/lápis com 200mm de comprimento, 27mm de largura e 10mm de profundidade, integrados nas laterais verticais do tampo, c/ capacidade para uma média de 03 lápis/canetas assim como porta copos para melhor acomodação de copos e/ou garrafas com 80 Ø de diâmetro ostentando ao fundo a logomarca do fabricante em alto relevo. as laterais plásticas e demais componentes que a integram (porta lápis/caneta e porta copo/garrafas) seguem a cor do produto (amarelo). raios da mesa acima das medidas mínimas conforme requisitos normatizados, borda de contato com o usuário acima de 2,5mm, arestas de quinas acima de 1mm e curvaturas dos cantos acima de 20mm. porta livros em formato trapezoidal abaixo do tampo, contendo medida máxima de 520mm de comprimento na área de entrada por 110mm de altura máxima, confeccionado em resina plástica pp (polipropileno), fechado nas partes laterais e traseira, contendo orifícios de ventilação e 14 litros de capacidade, injetado na cor preta. componentes montados sobre estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 20x20 que formam as pernas em formato “v” para propiciar o empilhamento e tubos do tipo 20x40 que formam a base para o tampo e porta livro,</p>	UNIDADE	
60	CONJUNTO MESA E CADEIRA GIRATÓRIA	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>PARA PROFESSOR. aplicação: para professor; componentes: mesa e cadeira, material assento e encosto da cadeira resina plástica, giratória com sapata; material do tampo, termoplástico abs virgem; formato retangular. opções de cores: azul, cereja, verde, amarelo e laranja. características mínimas da mesa medindo 1200x600x745mm: tampo constituído em mdp de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de pvc de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt- melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. bordas transversais com acabamento em fita de pvc de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. painel frontal em madeira mdp de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas com acabamento em fita de pvc de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt- melt, em todo seu perímetro. painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. dois pés laterais em aço, cada pé composto de: duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, r20 na parte externa da coluna. uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca m8. entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. a parte superior da estrutura será</p>		
61	<p>MESA QUADRADA COM 04 CADEIRAS – INFANTIL. mesa com tampo redondo medindo 1000mm de diâmetro, para uso coletivo.</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>tampo em peça única confeccionado em resina termoplástica de alto impacto abs virgem, isento de cargas minerais. superfície com espessura mínima de 5,0mm micro texturizada, bordas duplas sendo borda externa com espessura de 4,0mm e borda interna com 2,0mm, conectadas por nervuras em todo contorno com altura mínima de 20mm. altura da borda sem emendas com no mínimo 30mm brilhante. logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. altura tampo ao chão de 590mm. base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica pp (polipropileno) injetada. toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema mig. cadeira individual com assento e encosto em polipropileno injetado, certificada conforme norma abnt nbr 14006/2008. assento e encosto em resina plástica pp (polipropileno) virgem, isento de cargas minerais. fixação através de parafusos. assento com bordas arredondadas contornando toda a peça, revestindo a base do assento e em contato com as pernas do usuário totalmente boleada para não causar acidentes, superfície com espessura mínima de 4mm, medindo 340mm de largura por 340mm de profundidade. altura assento ao chão: 350mm. fixação através de parafusos. encosto com bordas arredondadas contornando toda a peça, sem orifícios, medindo 340mm de largura por 280 mm de extensão vertical, com alça para facilitar o carregamento da cadeira e com logomarca injetada em alto-relevo. tubo de aço carbono medindo 16x30mm, encaixando a base do assento ao encosto, colocado por dentro das bases laterais do encosto, não</p>		



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	ficando o tubo exposto. estrutura reforçada em peça única com pés e 02 colunas laterais em		
62	<p>CONJUNTO TRAPÉZIO EM RESINA PLÁSTICA DE ALTO IMPACTO.</p> <p>conjunto composto de 06 mesas, 06 cadeiras e 1 mesa central – tamanho infantil mesa em formato trapézio, possibilitando a formação de círculos com 6 mesas, 06 cadeiras e uma mesa central, para uso coletivo e não individual, tampo da mesa confeccionado em resina termoplástica abs medindo 660mm x 240mm x 440mm com 390mm de profundidade, com espessura mínima da superfície de 4,5mm e bordas com espessura mínima de 4mm, borda frontal do tampo com 35mm e borda de contato com o usuário com 20mm, dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior. estrutura do tampo da mesa formado por 02 tubos em aço industrial retangulares medindo 30mm x 20mm e um tubo oblongo medindo 30mm x 16mm. estrutura reforçada em peça única com pés e 02 colunas laterais em material plástico, evitando corrosão e desgaste, sendo cada coluna é formada por duas bases paralelas com espessura 8,5mm e uma perpendicular com espessura de 11mm, com alojamento para passagem do tubo de interligação com o assento com 125mm de profundidade e espessura de 3mm. fixação das colunas ao tubo de forma única e invisível através de pino metálico roscado. pés com espessura mínima de 5 mm e contendo no mínimo 4 aletas, com espessura 2,5mm para reforço. em suas extremidades contendo ponteiras para proteção, medindo 75x45mm. medida do pé 390x40mm a 45mm nas extremidades. uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16x30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. cadeira individual com assento e encosto em polipropileno injetado, certificada conforme norma abnt nbr 14006/2008.</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
63	<p>CAMINHA EMPILHÁVEL PARA CRIANÇAS leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. características: permite empilhamento, duas cabeceira inteiriças injetadas em polipropileno virgem (pp não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades, 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 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 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. permite-se variação de até 10%</p>	UNIDADE	
64	<p>BERÇO TENDA CERCADINHO PORTÁTIL MOSQUITEIRO COLCHÃO dimensões altura x comprimento x largura:</p>	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	40 cm x 50 cm x 4 cm características especificações: * anti-zica, anti-dengue, protege contra mosquitos. * 100% algodão super confortável. * véu protetor contra mosquitos, insetos, outros. * preenchimento: fibra siliconada de poliéster (antimofo, anti-alérgica, anti-fungo) * tamanho: 110cm comprimento, 60cm de largura, 55cm altura. permite-se variação de até 10%		
65	CADEIRA DE ALIMENTAÇÃO DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS · altura: 1050 mm +/- 50 mm; · largura: 560 mm +/- 50 mm; · profundidade: 680 mm +/- 50 mm; · proteção lateral: mínimo de 140 mm, medidos do topo da proteção lateral à superfície do assento; · altura do encosto: mínima de 250 mm, medidos na posição vertical; · ângulo do encosto: mínimo 60º em relação à horizontal (se menor o comprimento mínimo do encosto deve ser de 400 mm); · borda frontal do assento: raio mínimo de 5 mm. Características · suporta até 15 kg; · cadeira dobrável, com estrutura tubular de seção circular em aço carbono; · assento e encosto acolchoados com espuma revestida de lona vinílica laminada com	UNIDADE	
66	PISOS PLÁSTICOS. pisos em resina plástica, produzidos em placas individuais com 300mm de largura x 300mm de comprimento, 6mm de espessura e 15mm de altura quando instalado ao chão. encaixe entre placas do tipo macho-fêmea trazendo facilidade nos processos de montagem e desmontagem, podendo estas serem acopladas de forma ladeada (lado a lado) para cobertura da área desejada, com cores diversas conforme necessidade do cliente. material anti-derrapante e de fácil higienização. indicado para locais úmidos, pois possui fendas auto drenantes de 3,5mm para fácil escoamento da água. placas confeccionadas em resina plástica eva, com aditivos anti-uv, para resistência aos efeitos do sol e demais condições climáticas, mantendo as características de cor e resistência mecânica mesmo após longas exposições a diversas	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	intempéries e raios solares. material plástico de alta resistência e flexibilidade, com pinos cilíndricos posicionados abaixo das placas para estabilidade e reforço estrutural, podendo suportar até 300kg por m ² . arremates laterais e quinas também produzidas em resina plástica eva, com aditivos anti-uv. arremates em formato de rampa com 300mm de comprimento x 50mm de largura e 15 mm na altura maior, (permite-se variação de até 10%).		
67	BANCO 03 ASSENTOS - LONGARINA SEM APOIO DE BRAÇOS retangular, de polipropileno, medindo (195 x 52) cm com tolerancia de +/- 5%, com estrutura de aco fosfotizado, de secao retangular de no minimo (50x30)mm, e chapa com espessura minima de 1,6mm, com pintura eletrostatica a base de epox na cor preta, e encosto e assento na cor bege, com acabamento de superfície pintado. permite-se variação de até 10%	UNIDADE	20
68	CADEIRA EMPILHÁVEL EM POLIPROPILENO a) base conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. a estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem mig, formando um conjunto estrutural empilhável. para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno). a cadeira também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento do tipo "macho e fêmea" encaixado às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado, as ponteiros são produzidas em polipropileno copolímero injetado. toda a estrutura	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p>recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em especificação técnica elaborado por: p&d et 9.4 revisão: 01 data: 05/07/2019 página 2 de 4 nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) assento conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. o assento é produzido em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos</p>		
69	<p>CADEIRA LONGARINA 3 LUGARES ENCOSTO E ASSENTO EM POLIPROPILENO conjunto montado sobre longarinas de 2 (dois) a 5 (cinco) lugares, dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de 2 (dois) a 5 (cinco) usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. especificação técnica elaborado por: p&d et 9.6 revisão: 01 data: 05/07/2019 a) base componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira íntegra ao conjunto. estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono abnt 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono abnt 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (mig). possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (copolímero</p>	UNIDADE	20



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	de polipropileno) para cada suporte. para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.½" para cada assento. os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (mig). a quantidade de pés varia de acordo com o número de assentos. longarinas de 2 e 3 lugares possuem 2 (dois) pés e		
70	CADEIRA GIRATÓRIA COM APOIO DE BRAÇO E RODÍZIOS: assento: largura aproximada de 440 mm e profundidade aproximada de 435 mm. (permite-se variação de até 10%). com vao entre encosto e assento, com encosto e assento confeccionados em polipropileno injetado, revestidos em tecido 100% poliéster, na cor na cor preta, contracapa em polipropileno injetado, estofamento em espuma injetada de polipropileno copolimero deno minimo 40mm de espessura, apresentando densidade de 45kg/m3, espaldar medio, com encosto medindo no minimo (410x350)mm=(lxa), e assento medindo no minimo (460x420)mm=(lxp), bracos em polipropileno copolimero e alma de aco sae 1020, com regulagem de altura, encosto com regulagem de inclinacao e altura, e regulagem pneumatica (a gas) de altura do assento, tubo central em aco, com protecao com capa telescopica em polipropileno injetado, base formada por 05 patas com rodizios duplos de poliamida, em aco, acabamento com pintura eletrostatica com tinta po, na cor preta, com prazo de garantia de no minimo 12 meses, fabricada de acordo com as fabricada de acordo com as normas nbr/abnt vigentes e nr-17. permite-se variação de até 10%	UNIDADE	
71	CADEIRA FIXA dialogo espaldar médio com braço	UNIDADE	20
72	SOFÁ DE ESPERA 03 lugares com braço fixo	UNIDADE	
73	CADEIRA CLÍNICA MATERIAL:	UNIDADE	



ITEM	PRODUTO	UNIDADE	QUANTIDADE ESTIMADA
	<p> aço inoxidável acionamento: a gás aplicação: laboratório tipo de pés: c/ rodízios acabamento da estrutura: pintura eletrostática tipo de assento: assento, costas, braços e pernas reguláveis acabamento do assento: forração em couro inclinação encosto: encosto ajustável características adicionais 02: assento e encosto estofado com espuma poliuretano informações adicionais: cadeiras caixa alta. estrutura giratória. altura assento max (760mm) / min (660mm) dimensões assento larg (430mm) prof (390) dimensões encosto larg (390mm) alt (290) capacidade para até 110 kilos. cor preta catmat (aproximado) - 476060 </p>		

V- DA JUSTIFICATIVA DO ESTUDO DA DEMANDA:

ESTUDO ESTIMATIVA

A Secretaria Municipal de Segurança Cidadã - SEMSC, em seu compromisso institucional com a segurança e o ordenamento público neste município de Maceió, por meio da Subsecretaria de Segurança Cidadã e da Subsecretaria de Convívio Social demonstra, por meio deste instrumento, o interesse nos itens acima citados e quantificados, tendo em vista prover o mobiliário adequado e suficiente para atender a demanda de servidores lotados nesta secretaria, garantindo a manutenção dos trabalhos administrativos e operacionais rotineiros dos setores.

Nesse sentido, considerando a mudança de localidade do prédio sede desta



SEMSC, que será transferida para novo endereço, o qual apresenta uma infraestrutura física maior que a sede atual, a aquisição dos objetos pretendidos faz-se necessária uma vez que boa parte do mobiliário encontra-se com defeito e/ou em desuso devido, principalmente, ao tempo em que foram adquiridos, tendo os mesmos sofrido o desgaste natural, necessitando, pois, de substituição e, ainda, de complementação para atender a nova estrutura física, garantindo o conforto e o bem estar dos servidores e dos cidadãos que frequentam diariamente as instalações desta secretaria. Dessa forma, pretende-se proporcionar um ambiente de trabalho compatível às necessidades dos servidores e aos trabalhos desenvolvidos internamente.

Cabe aqui ressaltar que o uso contínuo dos mobiliários enseja o desgaste e danificação desses, comprometendo a rotina administrativa e a saúde do servidor, que passa a maior parte do seu tempo no ambiente de trabalho. Para tanto, se faz necessário realizar constantes investimentos estruturais, a fim de proporcionar condições ideais para os servidores no desenvolvimento das suas atividades.

Por fim, o quantitativo ora solicitado baseou-se no levantamento patrimonial realizado pela Gerência Técnica de Transporte e Patrimônio desta SEMSC, no qual foi identificada a necessidade de cada ambiente que compõe esta secretaria, incluindo-se aqui a estrutura da Guarda Civil Municipal, órgão subordinado a esta Secretaria Municipal de Segurança Cidadã.

LOCAL DE ENTREGA/EXECUÇÃO DO SERVIÇO


Rua	Avenida Governador Afrânio Lages, 267.		
Bairro	Farol	CEP	57050-015
Telefone (s)	82 99982-5353		

Concordamos com todos os termos e condições dispostos no termo referência elaborado pela Agência de Licitações, Contratos e Convênios – ALICC, órgão gerenciador da Ata de Registro de Preços a qual farei parte integrante.



Maceió, 04 de junho de 2024.

Titular da Pasta
EDUARDO LUIZ DE PAIVA LIMA MARINHO
965703-7

Documento assinado digitalmente
 **ALINE ROSE SANTOS VIEIRA DA SILVA**
Data: 04/06/2024 10:03:24-0300
Verifique em <https://validar.iti.gov.br>

Responsável pela informação
ALINE ROSE SANTOS VIEIRA DA SILVA
Matrícula: 943528-0

INSTRUÇÕES DE PREENCHIMENTO DO FORMULÁRIO

1. Informar nome do órgão, as demandas anuais e locais de entrega com os respectivos quantitativos.
2. O órgão participante deve justificar sua participação neste registro, contemplando: Deste modo, as quantidades a serem adquiridas devem ser justificadas em função do consumo do órgão e provável utilização no ano, devendo a estimativa ser obtida a partir de fatos concretos (ex: consumo do exercício anterior, necessidade de substituição dos bens atualmente disponíveis, implantação de setor novo e acréscimo de atividades).
3. Após, o preenchimento do IRP com a demanda anual, deve ser colhida a assinatura pelo ordenador de despesas do órgão participante e devolvido à esta ALICC de acordo com o prazo estipulado. O órgão ou entidade que não manifestar interesse em participar do registro de preços promovido pela ALICC ficará



impossibilitado de iniciar processo de contratação dos itens incluídos nesta IRP.

4. A luz dos princípios da razoabilidade e da proporcionalidade, as solicitações, para aquisição de bens e/ou prestação de serviços oriundas dos órgãos e entidades integrantes da administração pública municipal, direta e indireta, devem possuir, para entregas parceladas, o percentual mínimo de 10% (dez por cento) e máxima de 50% (cinquenta por cento) para cada solicitação da demanda dos itens registrados na ata de registro de preços, a fim de permitir, de modo proativo, a adequada cotação dos custos de logística por parte dos fornecedores.

5. Sendo assim, órgãos e entidades integrantes da administração pública municipal, direta e indireta, no momento da utilização da ata de registro de preços, não poderão solicitar percentual menor, nem maior que o mencionado no item anterior, a fim de garantir a aplicabilidade e eficiência do princípio da padronização, como também da boa – fé objetiva. Desta forma, quaisquer dúvidas podem ser esclarecidas junto à esta ALICC, através do telefone (82) 3312-5129 ou e-mail oficial: gerencia.planejamento@alicc.maceio.al.gov.br

6. O prazo de entrega deste DFD/IRP é de **08 (oito) dias úteis** a contar de seu recebimento. O não envio do IRP, no prazo solicitado, ou de um ofício informando da não utilização dos itens que serão registrados, acarretará a não utilização das atas de registro de preços desse grupo de despesa.

ANEXO I – ETP/IRP

Órgão	SECRETARIA MUNICIPAL DE SEGURANÇA CIDADÃ - SEMSC
IRP Nº	137/2024
Objeto	Registro de Preços para eventual e futura Aquisição De Mobiliários , para atender os diversos Órgãos e Entidades da Administração Pública do Município de Maceió.
Processo nº 12500.131371.2024	

Este documento caracteriza o interesse público envolvido e evidencia o problema a ser resolvido e a sua melhor solução, de modo a permitir a avaliação da viabilidade da contratação, e dá base ao termo de referência que será elaborado para atender a necessidade da administração pública, com fulcro no inciso VII do caput do art. 12 da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021.

I- DA FUNDAMENTAÇÃO JURÍDICA

Cada órgão participante deve analisar, de acordo com a sua necessidade, a solução mais eficiente que irá atender à necessidade, de sorte que a estimativa deve ser obtida a partir de fatos concretos (ex: consumo do exercício anterior, necessidade de substituição dos bens atualmente disponíveis, implantação de setor novo, acréscimo de atividades).

Desta forma, a fundamentação da contratação encontra-se pormenorizada neste anexo I – ETP/IRP, sendo elemento essencial para positivar as informações preliminares da futura contratação, nos termos art. 6º, inciso XXIII, alínea ‘b’, da Lei nº 14.133/2021).

Sendo assim, demonstra-se que o prazo de resposta de participação será de 8 (oito) dias úteis, nos termos do Art. 86 da Lei nº 14.133/2021).

II- FORMALIZAÇÃO DE ATA OU CONTRATO

Demonstra-se que a contratação será realizada por meio de ata de registro de preços, instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o disposto no art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

III- CALENDÁRIO DE CONTRATAÇÃO COM PREVISÃO DE PROCEDIMENTO LICITATÓRIO DE ACORDO COM A PLANILHA ABAIXO:

CRONOGRAMA DE CONTRATAÇÃO COM PREVISÃO- 2025											
OBS.: OS ÓRGÃOS PARTICIPANTES NÃO PODEM ALTERAR A DATA DE PREVISÃO ABAIXO:											
JAN	FEV	MAR	ABR	MAI	JUN	JUL	AGO	SET	OUT	NOV	DEZ
		X									

Sendo assim, ressalta-se que a previsão determinada acima foi realizada de acordo com o planejamento de contratação anual, de forma que se ocorrer alguma alteração, os órgãos serão comunicados da nova previsão, a fim de garantir o atendimento da necessidade de modo eficiente e satisfativo.

IV- DO OBJETO

Trata-se de aquisição ou serviço com ou sem Registro de Preços para eventual e futura **Aquisição De Mobiliários**, para atender a necessidade da administração pública, conforme a quantidade levantada e consolidada pelo órgão participante:

LOTE 01 – Móveis de madeira individuais e coletivos			
Item	Descritivo	Und	Quant
1	Mesa reta medindo: 1000 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura), constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor	UND	30

<p>semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. - Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. - Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. - Suporte superior em chapa conformada de 2mm. - Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. - Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. - Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. - Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. - Calha berço para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura, com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma 		
---	--	--

<p>camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>- Cor a escolha no catálogo do fabricante.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <p>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP , em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <p>- Relatório de ensaio de no mínimo 1200 horas conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0,</p>		
--	--	--

	<p>NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. - Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT. - Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 		
--	--	--	--

	<p>e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
2	<p>Mesa reta medindo: 1200 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura), constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. - Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. - Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. - Suporte superior em chapa conformada de 2mm. - Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. - Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. - Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas 	UND	20

<p>em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. - Calha berço para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura, com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. <p>Gaveteiro fixo com 02 gavetas, medindo 300L x 423P x 235A. - Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. - Frentes de gavetas confeccionadas 	
---	--

	<p>com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. - Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. - Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. - Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto e rotação de 180°. - Corredeira de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bicromatizado. - As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. 		
--	---	--	--

	<p>- Cores a escolha no catálogo do fabricante.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <p>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP , em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <p>- Relatório de ensaio de no mínimo 1200 horas conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</p> <p>- Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR</p>		
--	---	--	--

<p>8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. - Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT. - Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação</p>		
---	--	--

	técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.		
3	<p>Mesa reta medindo: 1400 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura), constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. - Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. - Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. - Suporte superior em chapa conformada de 2mm. - Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. - Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. - Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. 	UND	5

- Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal.

- Calha berço para fixação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura, com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT.

- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Gaveteiro fixo com 02 gavetas, medindo 300L x 423P x 235A. - Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

- Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. - Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas

	<p>faces com laminado melamínico com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. - Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. - Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. - Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto e rotação de 180°. - Corredeira de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bicromatizado. - As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Cores a escolha no catálogo do fabricante. 		
--	---	--	--

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP , em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

- Relatório de ensaio de no mínimo 1200 horas conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.

- Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.

	<ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. -Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT. -Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
--	---	--	--

4	<p>Estação individual de trabalho formato delta medindo, 740mm (altura) x 1400mm (largura E) x 1400mm (largura D) x 600mm (profundidade).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. - O tampo possui 03 furos para passagem de fios sendo um furo no vértice e um em cada extremidade do tampo. - Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. - Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. - Suporte superior em chapa conformada de 2mm. - Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. - Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. - Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas 	UND	20

<p>em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. - Pé de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. - Calha berço para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura, com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. <p>Gaveteiro fixo com 02 gavetas, medindo 300L x 423P x 235A. - Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p>		
---	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. - Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. - Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. - Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. - Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto e rotação de 180°. - Corredeira de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bicromatizado. - As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria in- 		
--	--	--	--

dústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- Cores a escolha no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP , em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

- Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR

	<p>8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
5	<p>Mesa de reunião em formato Semi Oval medindo 2500mm(largura) x 1100mm (profundidade) x 740mm (Altura), com 1 recorte para caixa de tomada.</p>	UND	08

	<ul style="list-style-type: none"> - Tampo superior bipartido confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores madeiradas e solidas,)com resistência a impactos e termicamente estável. - O tampo possui 1 recorte para caixa de tomadas. - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. - Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. - Estrutura formada por 02 colunas (pés) metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. - Suporte superior em chapa conformada de 2mm. - Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. - Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. - Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. - Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. 		
--	---	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - Caixa de tomada tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. - Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. - Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. - Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. - Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. - Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo Mesa de reunião em formato Semi Oval com tampo bipartido, medindo 3000mm(largura) x 1100mm (profundidade) x 740mm (Altura), com 2 recortes para caixa de tomada. - Tampo superior bipartido confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas 		
--	---	--	--

	<p>cores madeiradas e solidas,)com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - O tampo possui 2 recortes para caixa de tomadas. - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. - Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com espessura de 18mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, com acabamento em fita PS de 1mm em todo o contorno do painel, colados pelo processo hot melt. - Estrutura formada por 03 colunas (pés) metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. - Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. - Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. - Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. - Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. - 2 Caixas de tomadas tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. - Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. 	
--	---	--

<ul style="list-style-type: none"> - Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. - Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. - Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. - Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Cores disponíveis no catálogo do fabricante. <p>e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cores disponíveis no catálogo do fabricante. <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. 		
--	--	--

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 – ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:
- Relatório de ensaio de no mínimo 1200 horas conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.
- Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.
- Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.
- Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

	<ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. - Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT. - Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
6	<p>Gaveteiro volante com 04 gavetas puxador frontal, medindo 400x485x700mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira 	UND	10

<p>de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- Fechadura com acabamento cromado, com fechamento simultaneamente, contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.</p> <p>- Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos frontais confeccionados em zamak.</p>		
---	--	--

- Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado.

- Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.

- Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- Cor a escolha no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao

	<p>IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <p>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP , em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <p>- Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</p> <p>- Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</p> <p>- Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</p> <p>- Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</p> <p>- Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular</p> <p>- Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</p>	
--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. -Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT. -Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
7	<p>Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa, medindo 900(L)x435(P)x1600(A)mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. 	UND	20

	<p>- Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. - - Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e 03 dobradiças de 270°.</p> <p>- O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado, fixado na base com parafusos autoatarrachantes.</p> <p>- A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.</p> <p>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>- Cor a escolha no catálogo do fabricante.</p>		
--	--	--	--



<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP , em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. 		
---	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. -Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT. -Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
8	Armário alto semiaberto com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa, medindo 1600x900x435mm.	UND	05

- Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável.

- Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. - - Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e 03 dobradiças de 270°.

- O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado, fixado na base com parafusos autoatarrachantes.

- A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.

- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a

base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- Cor a escolha no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP , em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

<ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. -Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT. -Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. 		
---	--	--

	Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.		
9	<p>Armário Baixo fechado com 01 prateleira móvel, medindo 900mm (largura) x 435mm (profundidade) x 740mm (Altura).</p> <p>- Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, com fita de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 270°.</p> <p>- O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes.</p>	UND	10

	<p>- A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.</p> <p>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>- Cores disponíveis no catálogo do fabricante.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <p>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP , em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT</p>		
--	---	--	--

<p>NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. -Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT. 		
---	--	--

	<p>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p> <p>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
10	<p>Plataforma Dupla Central, 02 lugares, medindo, 1400x1400x740mm.</p> <p>- Tampo Principal confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três faces, colados ao tampo através de processo “hot melt” e fita de PS de 1mm na fase de contato com tampos centrais, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- Fixação dos tampos à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6.</p> <p>- Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa.</p> <p>- Tampo Central confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada com fita PS de 1mm em duas face, colados ao tampo através de processo “hot melt” e fita de PS de 2mm nas fases externa (para melhor acabamento junto ao tampo principal), acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável, fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6.</p>	UND	10

<p>- Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos.</p> <p>Estrutura:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pés elevados em formato Cavalete, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único, com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. - Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. - Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. - Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. - Sistema de pontos de energia e dados com suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. - Tendo a seguinte configuração, 4 - Pontos de energia com inclinação – rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes); 2- Pontos de energia – rasgo Ø35mm (Tomadas redondas); 2 - Pontos de dados – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa); <p>Calha leito para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebbras, encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria in- 		
---	--	--

<p>dústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Duas molduras de Acesso Tomada 260cm (Largura) x 12,3cm (Profundidade) x 5cm (Altura, com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. - Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. - Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. - Biombo no formato armário nicho divisor frontal fixado ao tampo central da plataforma, medindo 1250(L)x348(P)x380(A)mm. - conjunto confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melânico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. - As duas faces do armário nicho possuem porta de correr em PVC, na sua metade, sendo a outra parte fechado em BP. - As portas ao serem abertas se aloja ao lado interno do armário. - Fixação à estrutura é feito por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12, fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação metálico, com parafuso estrutural friso em perfil de alumínio extrudado. - Altura total do armário nicho divisor 530mm. 		
---	--	--

- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- Cores disponíveis no catálogo do fabricante

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP , em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos

<p>seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de no mínimo 1200 horas conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. 		
--	--	--

	<p>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</p> <p>-Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT.</p> <p>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
11	<p>Mesa Reunião redonda com estrutura em aço, medindo 1200 (diâmetro) x 740mm.</p> <p>- Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45.</p> <p>- Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4”, com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG.</p>	UND	05

- A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- Cores a escolha no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP , em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT

<p>NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de no mínimo 1200 horas conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de 		
--	--	--



	<p>superfícies para pintura – processo de fosfatização.</p> <p>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</p> <p>-Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT.</p> <p>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
12	<p>Módulo Bancada e mesa multifuncional para ambientes, permite abertura de até 180°, possui três gavetas baixas, uma gaveta alta com dois compartimentos e um módulo fechado, com duas portas, com uma prateleira interna, fixada centralizada ao espaço. O produto possui elementos construtivos que permitem a eletrificação Os módulos possuem estrutura independentes, formando molduras para o encaixe das peças, compostas por colunas e travessas confeccionadas em tubos de seção quadrada, 40x40mm com 1,90mm de espessura e tubos de seção retangular, 40x20mm com espessura de 1,50mm, peças cortadas a laser, confeccionadas em chapas de espessura 1,50mm, #16 e 7,95mm, 5/16”, para o facilitador de movimentação, a produção é através de tubo de seção circular, de 1” (25,4mm) com espessura de 1,5mm, as peças são unidas através de solda.</p> <p>O giro dos módulos se dá através de um eixo de rotação com peças maciças em aço carbono e nylon usinadas e montadas em conjunto com um rolamento axial.</p> <p>Tampos, frentes de gavetas e portas são confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm (±2mm) com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior/interna e de alta pressão na face superior/externa. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das</p>	UND	05

<p>bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, bordos arredondados com raio de no mínimo 2,5mm e fitas de bordo com espessura mínima de 2,5mm.</p> <p>Laterais, fundos, gavetas (exceção da frente) e prateleiras, confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm (± 2mm) com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces e bordos arredondados com raio de no mínimo 1mm e fitas de bordo com espessura mínima de 1mm.</p> <p>As peças possuem fixação à estrutura através de parafusos do tipo chipboard.</p> <p>Quando aberto, a 180°, o módulo esquerdo, possui 3 (três) gavetas, com área útil de 337x374mm (± 2 mm) cada, que deslizam através de corrediças telescópicas, facilitadas por puxadores confeccionados em chapa de aço carbono #16 (1,5mm) com ângulo de pega de 135°, e possuem capacidade de carga de 5kg.</p> <p>Abaixo das gavetas, um módulo inferior fechado, com uma prateleira central fixa, com duas portas pivotantes, dotadas de dobradiças de abertura manual e puxadores do mesmo padrão que as gavetas.</p> <p>No módulo direito, uma gaveta alta, com dois compartimentos internos, onde, cada compartimento possui área útil de 184x460mm (± 2mm), desliza através de corrediças telescópicas, facilitada por puxador do mesmo padrão dos demais, com capacidade de 4kg por compartimento.</p> <p>O contato do produto com o piso é feito através de seis rodízios, com rodas revestidas em composto termoplástico com PVC, dureza 85 Shore A. (-10°C a +50°C), com calota anti-fios e rolamentos de esferas blindados, para aplicação em piso liso. A velocidade de trabalho indicada é de até 4km/h, capacidade individual de até 100kg. As rodas possuem diâmetro de 100mm. Os rodízios possuem freios de segurança, acionados mecanicamente, que pode ser travado após movimentado, para que o produto seja utilizado com mais segurança.</p>		
--	--	--

O produto possui elementos construtivos que permitem a eletrificação, contando com 8 (oito) pontos de tomadas, sendo, seis (6) deles, nas superfícies superiores dos tampos, e duas (2) delas, na face posterior inferior de cada módulo.

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 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.

DIMENSÕES APROXIMADAS:

Módulo fechado:

Comprimento total: 1780 mm (± 30 mm); Profundidade: 660 mm (± 10 mm); Altura: 1140 mm

(± 10 mm).

Módulo em 90° (em L):

Comprimento total: 1500 mm (± 30 mm); Profundidade: 1940 mm (± 10 mm); Altura: 1140 mm

(± 10 mm).

Módulo em 180° (aberto):

Comprimento total: 2800 mm (± 30 mm); Profundidade: 660 mm (± 10 mm); Altura: 1140 mm

(± 10 mm).

<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP , em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. 	
---	--

	<ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
13	<p>Mesa de Escritório 1,40x60 com Duas Gavetas; mesa com tampo em mdp, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 30mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento na cor a escolher, com cantos arredondados, protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1 mm no mesmo padrão do revestimento, colada a quente por meio do processo hot melt. fixado a mesa gaveteiro com 2 gavetas produzido em mdp,</p>	UND	05

	<p>chapa de no mínimo 15 mm, com revestimento melamínimo em ambos os lados e faces, na mesma cor da mesa, com travamento através de chave. com as corredeiras de metal e rodízios de nylon. puxadores na cor da mesa. apresentar junto à proposta de preços certificado da qualidade do processo produtivo iso 9001:2015 abnt/inmetro, relatório de ensaio sobre abnt nbr 8095/2015 material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada no mínimo de 2.100 horas , que contenha união soldada em tubo de aço industrial emitido por laboratório acreditado pelo inmetro e relatório de ensaio do esforço de tração de no mínimo 6.900 kgf na região da solda 1,20mm, com passa fio no próprio tubo, fechamento dos topos com ponteiros plásticos injetadas e fixadas através de encaixe. soldagem dos componentes que formam a estrutura deverá ser ligada entre si através de solda pelo processo mig pintura epóxi em pó híbrida, espessura mínima 40 micron, cor a escolher. estrutura fixada através de no mínimo seis parafusos. medidas da mesa: 1,20x0,60x0,74 m.corredeiras metálicas com fechadura frontal de tranca total e simultânea, pés metálicos. confeccionada em mdp 15mm, tipo exportação, com revestimento em laminado melaminimo bp texturizado em ambas as faces, acabamento do tampo com fita de 2mm. pés metálicos em aço carbono soldado pelo sistema mig e revestido com pintura epoxi pó curada em estufa à 180°C,</p>		
LOTE 02 – Móveis Estofados, plásticos individuais e coletivos			
Item	Descrição	Und	Quant
14	<p>Longarina de 03 lugares sem braços, encosto baixo revestida em tecido. Encostos estruturados em compensado multilaminado anatômico de espessura de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de 20 mm, largura do encosto de 340mm e extensão vertical de 260 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido de cor preta. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura média</p>	UND	30

predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura do assento de 400mm e profundidade de superfície do assento de 380 mm. Suporte do encosto em peça tubular seção oblonga com dimensões de 16 x 30 x 1,90 mm, pintadas em pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica por blow molding process em PEAD e sistema de fixação dos parafusos do suporte de encosto não aparentes e não acessíveis ao lado externo do encosto (contra encosto). Viga de sustentação dos assentos : Flanges universais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U” ou solda do tipo MIG, apresentando, medida entre centros de 500 mm. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura da viga é de 50 mm com espessura de parede de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases da longarina em formato de “T” invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão de lado de 50 mm, conificada ou estampada em sua porção superior para encaixe nas esperas da viga ou na própria viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em PP e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao

	<p>IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <p>- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR NBR 16031:2012. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Por ser a longarina um móvel componível e com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de 02 ou mais assentos.</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
15	<p>Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 390mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento/proteção dos bordos do encosto em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima</p>	UND	50

do assento de 420 mm. Junção do assento e encosto através de peça em aço carbono com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó que suporte, no mínimo, os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 à cadeira. Estrutura fixa do tipo 4 pés com elementos soldados entre si por processo MIG, construída em tubos de aço de diâmetro mínimo de 22 mm para as pernas e espessura de prede de no mínimo 1,20 mm. No mínimo duas aparas/travessas para estabilização e fixação do assento, em tubo de aço carbono com dimensão mínima de 20 mm de diâmetro/lado e espessura mínima de 1,20 mm. Acabamento/proteção das partes metálicas em pintura eletrostática a pó e ponteiros/sapatas injetadas em termoplástico para contato com a superfície do piso.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.

Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.

16	<p>Cadeira giratória de encosto médio, do tipo diretor com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, reclinção de assento e encosto, ajuste de altura dos braços, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do assento/encosto. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm, sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 50 mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 440mm e extensão vertical mínima de 470 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado 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 contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 470mm e profundidade de superfície mínima do assento de 460 mm. Plataforma de assento do tipo mecanismo de reclinção oscilante que permite fixação para posição de trabalho e ajuste de tensão do sistema de reclinção. Possui alavanca que permite liberar ou travar o movimento de reclinção que deve ser simultâneo para o assento e o encosto e ainda acionar a coluna para ajuste de altura do assento. Junção do encosto tipo lâmina de aço vincada, com largura mínima de 70 mm e espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da</p>	UND	50

viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” 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, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela

	<p>Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.</p> <p>- 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;</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
17	<p>Cadeira giratória de encosto alto, do tipo presidente com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, inclinação do assento independente da inclinação do encosto, inclinação do encosto, altura do encosto, altura dos apoia braços, distância interna entre apoia braços, giro de 360 graus de assento e encosto e giro dos rodízios em 2 dimensões. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm, sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 50 mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 440mm e extensão vertical mínima de 600 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC</p>	UND	10

extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado 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 contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 480mm e profundidade de superfície mínima do assento de 460 mm. Mecanismo de contato permanente produzido em elementos de aço e resina de engenharia que permite ajuste de altura do assento e encosto de maneira independente entre si e ajuste de inclinação do assento e do encosto de maneira independente entre si, possibilitando ao usuário travar as regulagens em no mínimo 10 pontos de parada ao longo dos cursos de reclinção. Plataforma do assento em aço estampado e suporte do encosto em aço tubular bitola mínima 18 x 43 x 1,50 mm, com carenagem de acabamento e proteção que não deixa aparente e nem acessível ao usuário o sistema de regulagem interno do encosto. Exceto elementos internos como o sistema de freio fricção da regulagem do encosto e do assento, os eixos horizontais de articulação do mecanismo, parafusos e arruelas de suas fixações, cujo acabamento é zincado, os demais elementos metálicos recebem tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática a pó. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo “H”

ou “W” 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, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas e pistas conforme superfície de uso (carpete tipo “H” ou piso vinílico/madeirado/cerâmico tipo “W”). Braços reguláveis com corpo em chapa ou tubo de aço ou ainda em peça injetada totalmente em resina de engenharia do tipo PP com fibra de vidro ou poliamida com fibra de vidro, em todas essas opções o braço suporta os ensaios de fadiga e carga estática no apoio braço da ABNT NBR 13962:2018, quando em aço, com pintura eletrostática a pó. Carenagem e apoios superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura dos. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoio braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 220 mm.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do

	<p>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;</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
18	<p>Cadeira de escritório Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, 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 e largura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contra capa 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, implicando na não existência de partes ocas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 450 mm. Extensão vertical (mínima): 400 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste</p>	UND	30

de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado 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, não sendo usado perfil de PVC para os bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Largura e Profundidade de superfície mínima de 460 mm. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético de PVC esalmado sobre forro de cor a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. 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 independentes entre, cujo material do suporte de encosto seja uma chapa de aço, lâmina ou tubo, com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede, se for lâmina, com vincos de reforço estrutural. 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 EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta para, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios de duplo giro injetados em poliamida, com diâmetro mínimo de 65mm e banda de rodagem em PU, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura e abertura, 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 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. Possui também regulagem de abertura através de manípulo ergonômico localizado abaixo de seu corpo estrutural, o qual possibilita abertura de, no mínimo, 30mm cada braço.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.
- 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

	<p>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;</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
19	<p>Cadeira de escritório: Cadeira giratória operacional de encosto telado médio, tipo B, conforme ABNT NBR 13962:2018, com braços reguláveis, e ajustes independentes para altura do assento, inclinação e altura do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura e abertura dos braços. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura de 40 mm, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura e profundidade de superfície de 460 mm (medidas mínimas). Revestimento do assento e do encosto em tecido crepe de poliéster ou laminado sintético de PVC espalmado sobre forro em cor a escolher de acordo com a cartela. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm</p>	UND	15

com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 470 mm e largura de 430 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. 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. Base giratória de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro, de formato piramidal, com aletas de reforço estrutural na porção inferior das patas. Diâmetro externo mínimo de 680 mm. Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar-se em conformidade com EN DIN 16955:2017 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm, com coluna de alojamento do êmbolo com acabamento cromado polido ou em pintura eletrostática de cor preta. Rodízios de duplo giro injetados em poliamida, com diâmetro mínimo de 65mm e banda de rodagem em PU, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura e abertura, 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 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. Possui também regulagem de abertura através de manípulo ergonômico localizado abaixo de seu corpo estrutural, o qual possibilita abertura de, no mínimo, 30mm cada braço.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante

	<p>do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - 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; 		
--	--	--	--

	Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.		
20	<p>Cadeira de escritório fixa de diálogo com braços de encosto te-lado. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho interli-gado ao mecanismo através de uma lâmina de aço com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,0 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (san-fonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Espaldar médio de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 460 mm e largura do encosto na região do apoio lombar mínima é de 430 mm. Assento: estruturado em chassi compensado anatômico multilaminado ou chassi injetado nervurado em termoplástico anatômico, com estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropi-leno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elemen-tos 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 contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície do assento mínimas de 465 mm. Revesti-mento de assento em tecido tipo crepe de fios de poliéster ou laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento e da lâmina de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,25 mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pin-tura eletrostática à pó de cor preta. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso</p>	UND	20

	<p>sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. Braços fixos ou 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 ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em termoplástico PP ou termofixo PU. Apoia braços com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
21	Cadeira giratória operacional de encosto telado alto , tipo A, conforme ABNT NBR 13962:2018 para usuários de até 130 kg de massa	UND	10



corporal (devendo constar expressamente no laudo}, com braços reguláveis em altura, ângulo horizontal, profundidade e distância interna, ajustes independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do apoio lombar, inclinação sincronizada de assento e encosto com ajuste de tensão e ajuste de profundidade útil do assento. Assento estruturado em chassi injetado em termoplástico de engenharia ou em madeira compensada multilaminada anatômica com contra capa injetada em polipropileno. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível e dotado de contra capa plástica injetada em PP sem uso de perfil extrudado em PVC para arremate de bordos. Largura do assento mínima de 490 mm e profundidade mínima de superfície do assento de 480 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 40 mm. Revestimento do assento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Encosto em tela flexível à base de poliéster ou polímero similar do tipo fraque (onde a linha inferior do encosto passa para baixo da linha superior do assento na região posterior, não deixando vão entre o encosto e o assento, embora a cadeira não seja um monobloco) estruturado em quadro injetado em resina de engenharia com adição de fibra de vidro com hastes laterais traseiras do quadro com 30 mm de largura mínima, oferecendo no mínimo, conformidade com ensaios de resistência e durabilidade previstos na ABNT NBR 13962:2018. O espaldar é interligado ao mecanismo através do prolongamento do quadro do encosto injetado em resina termoplástica. Espaldar provido de apoio lombar ajustável em altura, injetado em polipropileno. O apoio lombar independente é provido de dois manípulos para facilitar a empunhadura e ajuste enquanto o usuário está sentado na poltrona, dimensões mínimas úteis do apoio lombar de 310 mm de largura por 80 mm de extensão vertical. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical útil mínima medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 540 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar em sua posição inicial mínima de 460 mm. Mecanismo de reclinção de assento e encosto sincronizado com ajuste da tensão do sistema de reclinção, equipado com no mínimo 5 pontos de parada com sistema anti-impacto e com todos os aspectos de segurança ao usuário

preservados conforme ABNT NBR 13962:2018, além de profundidade útil do assento ajustável com curso mínimo de 50 mm e 5 pontos de parada no mínimo. Pintura eletrostática à pó de cor preta para as partes metálicas externas e aparentes do mecanismo. Acabamentos e proteções injetados em termoplástico de cor preta. Braços com regulagem de altura, distância interna entre apoias, profundidade e ângulo horizontal, 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%. Carenagem injetada em polipropileno. Apoia braços em material de alta resistência ao rasgo e alta maciez, do tipo TPU ou poliuretano de pele integral com dimensões mínimas de 80 mm de largura e 220 mm de comprimento, com curso mínimo do ajuste de altura de 90 mm. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas manufaturada em resina de engenharia poliamida injetada com reforço de aletas estruturais na porção frontal da base, de formato arcado piramidal, com sistema de encaixe dos pinos que dispensam o uso de bucha e sem solda para facilitar eventuais manutenções ao longo da vida útil do móvel. Base com diâmetro mínimo de 680 mm. Rodízios: de duplo giro do tipo “W”, para pisos frios, 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, diâmetro das rodas de, no mínimo, 63 mm, com rodas duplas.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao

	<p>IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <p>- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.</p> <p>- 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;</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
22	Poltrona giratória de espaldar alto , composta em tela no assento, encosto e apoio de cabeça, à base de poliéster ou nylon ou resina si-	UND	10

milar de alta resistência, com ajuste no apoio de cabeça e lombar. Pro-
vida de braços com regulagem de altura e com apoio em poliuretano
macio ou resina similar que proporcione o mesmo conforto e durabi-
lidade. O Mecanismo deve possuir movimentos sincronizados propor-
cionando maior conforto ao usuário, regulagem de altura por sistema
pneumático. Apoio de cabeça independente com estrutural em resina
de engenharia, possuindo regulagem de altura com pontos de parada,
além de ajuste de ângulo, com possibilidade de ajuste da tensão exer-
cida sobre o movimento de inclinação. Com dimensões mínimas de
Altura 170mm e largura 250 mm. Encosto com estrutura fabricada em
resina de engenharia injetada em alta pressão, termoplástico, de alta
resistência mecânica, formando uma moldura para a superfície, que é
em material elástico, tela tipo mesh, fixada sob pressão, sem utiliza-
ção de espuma ou similares. Apoio lombar manufaturado em material
elastômero ou poliuretano integral skin super flexível, de alta resili-
ência, que permite excelente fator conforto devido à sua superfície
macia, com estrutural em resina termoplástica injetada na cor preta.
Dimensões mínimas do apoio lombar: 200 mm de largura X 100 mm
de altura, regulável na altura, para proporcionar maior conforto ao
usuário, permanecendo seu espaldar fixo. O encosto interligado ao
mecanismo de inclinação através de hastes verticais paralelas injeta-
das em resina de engenharia, na mesma resina da estrutura, Dimen-
sões mínimas do encosto: largura de 460 mm e altura de 520 mm.
Assento revestido e estruturado da mesma forma que o encosto, com
dimensões mínimas de 490 mm de largura e 480 mm de profundidade
de superfície. Borda frontal do assento curvada para baixo e provida
de espuma injetada ou elastômero ou polido de similar conforto e de-
sempenho para aumentar o conforto ao usuário. Mecanismo para re-
clinação de assento e encosto do tipo sincronizado com possibilidade
de travamento do movimento de reclinção em 04 pontos (incluindo
o ponto inicial do mecanismo), equipado com sistema anti-impacto
para encosto e provido de ajuste de tensão automático ou manual para
ajuste do coeficiente elástico da mola que tenciona o movimento de
reclinação. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acio-
namento de dispositivo pneumático, com caixa de alojamento de
curso cilíndrica, confeccionada em aço carbono, acabamento em pin-

tura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó preto com tratamento anti ferruginoso revestido totalmente a coluna, conificada para melhor acoplagem por sistema de cone Morse na base 05 hastes giratória. Pistão em conformidade com norma DIN EN 16955:2017. Movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas, garantindo a resistência ao desgaste e o mínimo atrito. Base para a cadeira com 5 patas fabricadas pelo processo de injeção em resina de engenharia nylon com fibra de vidro em formato piramidal, com características excepcionais de tenacidade, resistência mecânica, resistência a brasão dos calçados e produtos químicos. Alojamento para fixação dos rodízios com diâmetro padrão de 11 mm injetados na base dispensando assim o uso de buchas plásticas. Sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, facilitando assim possíveis reparos. Dotada de 5 rodízios duplos de 60 mm de diâmetro de roda, injetado em poliamida 6.6 com 30% de fibra de vidro, com pino vertical em aço trefilado 1010 e 1020 com diâmetro de 11 mm com anel expansor para fixação do mesmo a base. Braços com corpo e suporte de fixação injetados em termoplástico de alto desempenho na cor preta, com regulagem de altura, em no mínimo 5 posições, dotados de botão de fácil manuseio, sendo este botão com acabamento cromado. Braços fixados ao estrutural do assento e os apoia braços são injetados em material macio na cor preta, com dimensões: largura mínima de 70 mm e comprimento 230 mm, fixados ao corpo do braço através de dois parafusos na parte inferior do apoio.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

	<p>- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.</p> <p>- 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;</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
23	<p>Poltrona baixa para ambientes colaborativos, de uso geral (doméstico e não doméstico), em ambientes indoor e de moderado tráfego de pessoas, espera, interlocução ou atividades correlatas, confeccionada com assento, encosto e braços finalizados e com quadro ou alma estrutural em formato de monobloco, através de perfis metálicos cilíndricos ou similares, sendo que após estofado, igualmente, o conjunto</p>	UND	10

formado por braços, assento e encosto deve estar disposto de maneira a ser uma única peça estofada, ou seja, um monobloco. Braços e encosto fechados, fabricados em formato de arco estofado em peça única, sendo braços, encosto e assento estruturados em perfis metálicos conforme especificações do parágrafo anterior, fechado internamente por uma peça de papelão ou resina polimérica de espessura mínima de 1,0 mm, que recebe elemento de estofamento através de manta acrílica ou camada de espuma flexível expandida de poliuretano, revestida em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC esalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Para perfeita modelagem do móvel, o fabricante deverá se utilizar de costuras de acabamento na modelagem. Aspectos dimensionais do assento e encosto:

Profundidade de superfície do assento medida em seu eixo de simetria: mínima de 400 mm

Largura do assento medida no seu eixo de simetria: mínima de 400 mm

Extensão vertical do encosto no eixo de simetria da peça medida na porção traseira do encosto: mínimo de 300 mm

Raio de curvatura interno do conjunto formado pelo encosto e braços (wing) medida no eixo de simetria do plano sagital do produto à partir do centro geométrico do assento: entre 250 e 500 mm

Estruturação da poltrona através de uma peça metálica, formada à partir de perfis tubulares de aço fundidos entre si através de solda MIG ou processo similar ou superior que garanta a qualidade do produto que atua como flange/plataforma para a poltrona. Na terminação de cada perfil tubular citado é fundido, pelo mesmo processo MIG, um segmento tubular cilíndrico de aço carbono toda esse flange é recoberto por pintura eletrostática a pó de cor preta.

A poltrona apoia-se ao piso através de 4 pernas confeccionadas em madeira torneada/usinada, de formato cilíndrico, cuja extensão total seja de no mínimo 350 mm e diâmetro mínimo de 30 mm devidamente firmes e niveladas. Para contato com a superfície do piso, tais

pernas apresentam sapata confeccionada em termoplástico ou poliuretano ou borracha vulcanizada, com diâmetro mínimo de 20 mm, reguláveis em altura por meio de rosca metálica, cujo curso mínimo é de 10 mm, rosqueadas em uma bucha ou porca em aço ou latão ou material superior ou similar insertada no interior do pé de madeira.

Aspectos dimensionais mínimos da poltrona:

Altura do assento em relação ao piso: 450 mm;

Profundidade total do produto: 550 mm

Largura total externa da poltrona: 550 mm;

Altura total do produto (da borda superior do encosto, em seu eixo de simetria, em relação ao piso): 720 mm.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ANSI BIFMA X 5.1: 2017 ou ainda ISO 7173:1989 nível 3 e ISO 7174:1988 ou versões posteriores. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, para

	<p>peço menos o formato quadrado ou retangular.</p> <p>- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento não excede a 3 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior, para pelo menos tecido crepe e laminado sintético de PVC espalmado sobre malha utilizados na poltrona.</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
24	<p>Cadeira fixa empilhável para uso geral, com estrutura 4 pernas manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro de 15,87 x 1,90 mm, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó de cor preta. Estrutura fixa equipada com sapatas na cor preta ou da mesma cor da estrutura que se mantenham íntegras ao longo da vida útil do produto. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura de 440 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical do encosto de 410 mm (essas medidas são aceitas como mínimas), sendo do tipo fraque, sem vão entre o assento e o encosto, porém não em concha única, e com altura mínima útil de 380 mm, espaldar dotado de dupla curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contracapa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contracapa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais de 465 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de 445 mm (essas medidas são aceitas como mínimas), medida também no seu eixo de si-</p>	UND	50

	<p>metria, sendo o contra assento provido de batoques elastoméricos (mínimo 4) para proteção do assento da cadeira de baixo quando do empilhamento. Altura do assento ao piso de 455 mm, altura total da cadeira (do top o do encosto ao piso) de 820 mm, largura externa 530 mm, profundidade externa total da cadeira de 520 mm. Cor do assento e encosto em polipropileno e estrutura a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante, com pelo menos 10 opções distintas).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ANSI BIFMA X 5.1: 2017 ou ainda ISO 7173:1989 nível 3 e ISO 7174:1988 ou versões posteriores. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, para pelo menos o formato quadrado ou retangular. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
25	Cadeira para treinamento individual com assento e encosto em	UND	200

<p>polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais,</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 cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. 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 confeccionada em compensado de 18 mm com face superior revestido em laminado melaminico de alta pressão texturizada, parte inferior com acabamento lixado e envernizado, com bordas boleadas, lixadas e envernizadas; usinada em formato orgânico com 590 mm (C) x 300 mm (L) com profundidade útil de 330 mm, dotadas de buchas americanas M6x12mm cravadas no material. 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>Medidas:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460mm (+/-10); Largura do assento: 484mm (+/-3); Profundidade do assento: 432mm (+/-3); Largura do encosto: 431mm (+/-2); Altura do encosto: 251mm (+/-2); Prancheta:</p>	
--	--

590mm(C) x 300mm (L)x 330mm(P).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 16671 ou outra norma ABNT mais recente de idêntica finalidade.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios:
 - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição
 - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada mínimo de 360 horas de exposição
 - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por no mínimo 10 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 10443-1983 - 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- 2022 - 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

	<p>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>- Laudo técnico emitido por profissional habilitado certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) ou acreditado pelo INMETRO atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17.</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
26	<p>Sofá Poltrona 01 Lugar</p> <p>LARG:1,03 X PROF: 0,81 X ALT:0,71</p> <p>Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofada do assento solta, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28.</p> <p>Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência</p> <p>Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26.</p> <p>Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1', para sustentação do assento, encosto e braços.</p> <p>Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui pés que descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1', tubos de 1' e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiros injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés.</p> <p>A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo de soldagem mig.</p> <p>Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento</p>	UND	05

de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo.

Revestimento: assento, encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance:

- Densidade média da espuma do assento de 30 ± 5 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior;

- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior da Norma;

- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2022;

- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,0 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior;

- Evidência de tolerância à perda de conforto (força de indentação) e espessura da espuma do assento no limite de 15% para ambos os aspectos através de ensaio de fadiga dinâmica da espuma, conforme relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Gcre/Inmetro para ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior da Norma.

	<p>- Espuma cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% conforme NBR 14961:2019 ou versão posterior da Norma.</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
27	<p>Sofá Poltrona 02 Lugares</p> <p>LARG:1,63 X PROF:81 X ALT:71</p> <p>Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofada do assento solta, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28.</p> <p>Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência</p> <p>Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26.</p> <p>Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1', para sustentação do assento, encosto e braços.</p> <p>Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui pés que descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1', tubos de 1' e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiros injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés.</p> <p>A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo de soldagem mig.</p> <p>Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo.</p> <p>Revestimento: assento, encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em</p>	UND	05

<p>cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: <ul style="list-style-type: none"> - Densidade média da espuma do assento de 30 ± 5 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior da Norma; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2022; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,0 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Evidência de tolerância à perda de conforto (força de indentação) e espessura da espuma do assento no limite de 15% para ambos os aspectos através de ensaio de fadiga dinâmica da espuma, conforme relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Gcre/Inmetro para ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior da Norma. - Espuma cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% conforme NBR 14961:2019 ou versão posterior da Norma. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
---	--	--

28	<p>Sofá Poltrona 03 Lugares</p> <p>LARG:2,05 X PROF:81 X ALT:71</p> <p>Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofada do assento solta, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28.</p> <p>Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência</p> <p>Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26.</p> <p>Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1', para sustentação do assento, encosto e braços.</p> <p>Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui pés que descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1', tubos de 1' e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiros injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés.</p> <p>A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo de soldagem mig.</p> <p>Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo.</p> <p>Revestimento: assento, encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</p>	UND	05
----	---	-----	----

	<ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade média da espuma do assento de 30 ± 5 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022 ou versão posterior da Norma; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2022; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,0 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Evidência de tolerância à perda de conforto (força de indentação) e espessura da espuma do assento no limite de 15% para ambos os aspectos através de ensaio de fadiga dinâmica da espuma, conforme relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Gcre/Inmetro para ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior da Norma. - Espuma cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% conforme NBR 14961:2019 ou versão posterior da Norma. Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo. 		
LOTE 03 – Módulos de armazenagem em Aço			
Item	Descrição	Und	Quant
29	Armário de aço montável/desmontável , facilitando troca de peças em caso de necessidade, medindo 1960x900x400mm, fabricado em	UND	10

	<p>chapa de aço com bitola de N° #24(0,60mm). Porta com reforço ômega, sendo 01 na vertical e 02 na horizontal, fixados por solda a ponto, medindo 78mm, dobradiças pivotantes embutidas, fechadura tipo Yale com 2 chaves, portas com puxador estampado em toda extensão da porta direita, que se sobrepõe a porta esquerda para acoplamento e fechamento.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Possui 04 prateleiras, sendo uma fixa e 03 reguláveis, com dobras triplas frontais e duplas nas laterais para livrar arestas cortantes, reforço ômega para maior resistência. - Sistema de Cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 100mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada número 18, (1.20mm), utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras - Montagem de dobras invertidas tipo C 30x30mm formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8x9,5 cabeças panela rosca soberba. - Pés reguláveis para corrigir desnível de piso, confeccionados em polipropileno injetado alto impacto, na cor preta, medida 5/16. - Fixados através de rosca a base confeccionada em chapa de aço galvanizada de forma triangular, com 190mm de espessura localizada nos cantos do produto, por encaixe e com complemento por parafusos auto-atarraxantes, em número 03 por pés, com 190 mm de espessura média. - Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabri- 		
--	---	--	--

<p>cante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>- Cores disponíveis no catálogo do fabricante</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <p>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <p>- Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</p> <p>- Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme</p>	
--	--

	<p>norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
30	<p>Armário de aço montável/desmontável, facilitando troca de peças em caso de necessidade, medindo 1960x1200x400mm, fabricado em chapa de aço com bitola de N° #24(0,60mm). Porta com reforço ômega, sendo 01 na vertical e 02 na horizontal, fixados por solda a ponto, medindo 78mm, dobradiças pivotantes embutidas, fechadura</p>	UND	10



<p>tipo Yale com 2 chaves, portas com puxador estampado em toda extensão da porta direita, que se sobrepõe a porta esquerda para acoplamento e fechamento.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Possui 04 prateleiras, sendo uma fixa e 03 reguláveis, com dobras triplas frontais e duplas nas laterais para livrar arestas cortantes, reforço ômega para maior resistência. - Sistema de Cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 100mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada número 18, (1.20mm), utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras - Montagem de dobras invertidas tipo C 30x30mm formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8x9,5 cabeças panela rosca soberba. - Pés reguláveis para corrigir desnível de piso, confeccionados em polipropileno injetado alto impacto, na cor preta, medida 5/16. - Fixados através de rosca a base confeccionada em chapa de aço galvanizada de forma triangular, com 190mm de espessura localizada nos cantos do produto, por encaixe e com complemento por parafusos auto-atarraxantes, em número 03 por pés, com 190 mm de espessura média. - Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Cores disponíveis no catálogo do fabricante, 		
--	--	--

<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. 		
--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
31	<p>Arquivo de aço montável/desmontável, possibilitando a troca de peças caso de necessidade, medindo 1350x670x470mm, com 4 gavetas para pasta suspensa tamanho ofício, contem 4 reforços internos em formato ômega, porta etiqueta estampados em baixo revelo e puxadores estampados de forma embutida em toda extensão da frente das gavetas, fechadura tipo yale no tampo superior com travamento simultâneo das gaveta e sistema de deslizamento por carrinho telescópico de 1,20mm por sistema esferas metálicas, tampo confeccionado</p>	UND	10

em chapa de aço 24(0,60mm) gabinete e frente das gavetas em chapa 24(0,60mm) com três travessas embutidas para travamento de forma horizontal entre as laterais do arquivo, confeccionadas em chapa 18(1,20mm), gavetas em chapa de aço 24(0,60mm) com dobra em ômega no fundo para aumentar a sustentação da gaveta e laterais e fundo altos para um melhor aproveitamento na utilização da mesma.

- A base do arquivo é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base para maior travamento e sustentação do produto, utilizada também para acoplar ponteiras reguláveis para nivelamento de acordo com o piso.

- Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras, capacidade de peso 55kg por gaveta.

- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- Cores disponíveis no catálogo do fabricante,

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive

	<p>galvanoplastia).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. 		
--	---	--	--

	<p>- Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</p> <p>- Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</p> <p>- Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização.</p> <p>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
32	<p>Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em chapa de aço # 24 (0,60mm) na medida de 915mm(L)x400mm(P)mm, com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 300mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Contém 1 reforço tipo "Omega" em cada prateleira com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 900x49mm) em chapa # 24 (0,60mm) sendo a 1ª dobra de 90° a 8.1mm, uma curva acentuada de 90° em 5mm, 2ª dobra de 90° a 7.2mm, com uma curva acentuada de 90°, 3ª dobra de 90° a 22.7mm, 4ª dobra de 90° a 7.2 mm terminando com 8.1mm. Fixados horizontalmente por sistema de ponteamto por solda de fusão no fundo da prateleira. Colunas: 04 - colunas confeccionadas em chapa de aço # 20 (0,90mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 furos para regulagens de altura em furação oblonga possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras. Admite reforço X nas laterais e fundo. Montagem através de parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½.</p> <p>Acabamento: Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó, com camada de 40 microns.</p>	UND	10

- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- Cores a escolha no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 – ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos

	<p>seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
33	Estante Simples de fundo e laterais travada por reforços em “X”,		10

com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços internos 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 confeccionadas em chapa #16(1,50mm 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 (1,50mm). Montagem por meio de parafusos ($\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$) e porcas ($\frac{1}{4}$) ambos zincados e sextavados. 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. Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). Cor cinza. Injetados na cor cinza compatível.

DIMENSÕES: Altura: 1980 mm (+/-10mm), Largura: 920 mm (+/10mm), Profundidade: 450 mm (+/-10mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais

	<p>metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de 		
--	--	--	--

	<p>determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
34	<p>Armário LOCKER Porta Objetos medindo 1900(A)x1400(L)x400(P)mm, componível com 4 colunas e 40 portas confeccionado em chapa de aço com bitolas N° #26(0.45mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8/9,5 cabeças panela com rosca soberba. - Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a última coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas N° #26(0.45mm). - Cada coluna recebe 10 portas medindo 292x135mm (l x a) em aço estampado com bitolas de N° #26(0.45mm), com estampo para ventilação e dois pinos pivotantes por porta, fechamento através de uma lingueta acoplada ao dispositivo possibilitando travamento, fechadura cilíndrica do tipo Yale com duas chaves em copias. - Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas N° 	UND	00

	<p>#26(0.45mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta. Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de “J” fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiros reguláveis. - Toda a linha de armário com diversas cores e acabamento fino, livre de arestas cortantes. - Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Cores disponíveis no catálogo do fabricante, <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive 		
--	---	--	--

	<p>galvanoplastia).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo de profissional ergonômista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. 		
--	---	--	--

	<p>- Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</p> <p>- Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</p> <p>- Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização.</p> <p>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</p> <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
35	<p>Armário de aço tipo roupeiro montável/desmontável, segundo necessidade, medindo 1900x700x400mm, componível com 2 colunas e 8 portas sobrepostas, confeccionado em chapa de aço com bitolas N° #26(0.45mm).</p> <p>Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8/9,5 cabeças panela com rosca soberba.</p> <p>Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a última coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas N° #26(0.45mm).</p> <p>- A coluna recebe 04 portas, em aço estampado com bitolas de N° #26(0.45m), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e Fechamento por dispositivo com senha digital de 4 dígitos com sistema de trava tripla, sendo a mesma com 3 tipos de programação de segurança, modulo privado para uso individual, modo público para rotatividade de pessoas com 2 acessos e modo FAKE para proteção da senha principal utilizando até 15 caracteres aleatórios , fechamento por trava tripla</p>	UND	06

<p>composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança ao produto.</p> <p>-Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas N° #26(0.45mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta.</p> <p>Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de “J” fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto.</p> <p>- A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiros reguláveis.</p> <p>Toda a linha de armário com diversas cores e acabamento fino, livre de arestas cortantes, acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras.</p> <p>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>- Cores disponíveis no catálogo do fabricante,</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</p>	
--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular 		
--	---	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
36	<p>Armário de aço tipo roupeiro montável/desmontável, segundo a necessidade, medindo 1900x1050x400mm, componível com 3 colunas e 12 portas sobrepostas, confeccionado em chapa de aço com bitolas N° #26(0.45mm).</p> <p>Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8/9,5 cabeças panela com rosca soberba.</p> <p>Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a última coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas N° #26(0.45mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> - A coluna recebe 04 portas em aço estampado com bitolas de N° 	UND	20

<p>#26(0.45mm), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e Fechamento por dispositivo com senha digital de 4 dígitos com sistema de trava tripla, sendo a mesma com 3 tipos de programação de segurança, módulo privado para uso individual, modo público para rotatividade de pessoas com 2 acessos e modo FAKE para proteção da senha principal utilizando até 15 caracteres aleatórios, fechamento por trava tripla composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança ao produto.</p> <p>- Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas N° #26(0.45mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta.</p> <p>Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de “J” fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto.</p> <p>- A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiras reguláveis.</p> <p>- Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C.</p> <p>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>- Cores disponíveis no catálogo do fabricante,</p>		
--	--	--

<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. 	
--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
37	<p>Roupeiro de aço com 16 portas, confeccionado em aço, montável/desmontável, segundo necessidades, composto de 04 colunas e 16 portas confeccionado em chapa de aço com bitolas N° #26(0.45mm), medindo externamente – 1900x1400x400mm.</p> <p>Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8/9,5 cabeças panela com rosca soberba.</p>	UND	02

- Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a última coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas N° #26(0.45mm).

- A coluna recebe 04 portas em aço estampado com bitolas de N° #26(0.45mm), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e Fechamento por dispositivo com senha digital de 4 dígitos com sistema de trava tripla, sendo a mesma com 3 tipos de programação de segurança, modo privado para uso individual, modo público para rotatividade de pessoas com 2 acessos e modo FAKE para proteção da senha principal utilizando até 15 caracteres aleatórios, fechamento por trava tripla composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança ao produto.

- Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas N° #26(0.45mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta. Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de “J” fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto.

- A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiros reguláveis.

- Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C.

Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C.

- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a

base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- Cores disponíveis no catálogo do fabricante,

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

	<ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio com a norma ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio com a norma ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio com a norma NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
38	Módulo de Trabalho e Apresentação	UND	00

<p>Com painel de ferramentas e lousa móvel confeccionada lâmina em cerâmica, 2 (duas) gavetas com estrutura em aço e rodízios.</p> <p>A estrutura metálica do módulo é formada por tubos com diâmetro 25,4 mm com espessura de 1,50mm. O módulo é formado por duas laterais dobradas em formato orgânico, 06 (seis) travessas sendo duas para o posicionamento de cada prateleira.</p> <p>O modulo é composto por 3 (três) prateleiras fabricadas em chapa de 0,75mm de espessura e montadas por meio de parafusos, sendo que a última na parte inferior é para apoio de duas gavetas modulares.</p> <p>Na parte interna do módulo encontra se uma chapa perfurada com 4,8mm de furo com 10mm entre centro, para painel de ferramentas.</p> <p>Do outro se encontra uma chapa de aço de 0,75mm de espessura com bordas de 5mm de altura com dimensões de 1265mm x 940mm no qual irá receber um laminado em cerâmica para escrita com função para quadro com compatibilidade em uso de apagadores e régua imantados, montado por meio de parafusos métricos a uma estrutura.</p> <p>Rodízio com 75mm de diâmetro sendo 02 (dois) com freio e 02 (dois) sem freio com pista macia. Gaveta confeccionada em chapa de aço de 0,75mm de espessura sendo frontal, laterais e fundo. (altura das laterais de 60mm com dobras duplas)</p> <p>Estrutura em tudo 5/8" dobradas em "U" invertido e posicionado nas extremidades da gaveta com uso e apoio tipo "alça", com travamento na transversal e longitudinal em tubos 5/8".</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Altura Lousa: 1847 mm (+/- 10 mm)</p> <p>Largura da lousa: 940mm (+/-10)</p> <p>Profundidade do módulo: 425mm (+/-10)</p> <p>Gavetas</p> <p>Largura da caixa: 421 mm (+/-3)</p>		
---	--	--

<p>Profundidade da caixa: 438mm (+/-3)</p> <p>Fechamento do tubo com ponteiros injetadas.</p> <p>Estrutura com pintura Microtextura</p> <p>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência 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 com validade ativa. 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <p>-Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC.</p> <p>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <p>- Relatório de ensaio de no mínimo 1200 horas conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</p> <p>Relatório de ensaio de no mínimo 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão</p>	
--	--

	<p>por exposição à atmosfera úmida saturada.</p> <p>Relatório de ensaio de no mínimo 10 ciclos (240 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Relatório de ensaio NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>Poderá ser solicitada AMOSTRA juntamente com a documentação técnica, caso não seja possível identificar o modelo pelo catálogo.</p>		
--	---	--	--

V- JUSTIFICATIVA DO ESTUDO DA DEMANDA:**ESTUDO ESTIMATIVA****Justificativa de Participação:**

Considerando a recente mudança de sede da SEMSC, e ainda, a reforma da base da Guarda Civil Municipal – GCM, localizada no vergel, torna-se indispensável a implementação de ações que assegurem a integridade física e funcional do novo espaço. A adequação da instalação é fundamental para garantir um ambiente propício ao desempenho das atividades prestadas pelos servidores, pois a falta de materiais adequados pode comprometer a eficiência operacional e, conseqüentemente, o atendimento à população.

A Secretaria, diante de seu papel essencial na manutenção da segurança pública e no desenvolvimento de ações de convivência social, precisa garantir que as suas instalações possuam a infraestrutura necessária para o bom desempenho de suas funções. A falta de mobiliários adequados, como mesas, cadeiras, armários e outros itens essenciais, pode prejudicar a execução das atividades e afetar diretamente a qualidade do atendimento à população, que depende de um ambiente de trabalho funcional e bem estruturado.

O mobiliário utilizado pela Secretaria, em especial as cadeiras giratórias e fixas, apresenta, ao longo do tempo, um desgaste natural e inevitável devido à frequência de uso. Com a rotatividade constante de servidores e o volume de atividades diárias, os móveis têm sido submetidos a condições de uso intensivo, o que, por sua vez, resulta em danos estruturais, desconforto e perda de funcionalidade. Esse desgaste compromete, de maneira direta, a ergonomia e a saúde dos servidores, podendo acarretar prejuízos para o desempenho de suas funções e, conseqüentemente, afetar a qualidade dos serviços prestados à população.

Ressalta-se que, ao longo de um período considerável, a SEMSC não realizou aquisições de móveis similares aos atualmente utilizados, situação que contribui para o agravamento das condições de uso e para a deterioração do mobiliário existente. Nesse sentido, cadeiras com defeitos estruturais ou com características que não atendem aos parâmetros de conforto e saúde exigidos não apenas afetam o desempenho dos servidores, mas também a qualidade da prestação do serviço público.

Dessa forma, a aquisição dos itens pretendidos configura-se como medida imprescindível para a manutenção das atividades da Secretaria. Estes itens não são meros acessórios, mas sim instrumentos essenciais para garantir a eficiência na execução dos serviços administrativos, especialmente em um ambiente em que o tempo de permanência dos servidores nas mesmas posições é elevado. A falta de cadeiras adequadas pode gerar não só desconforto físico, mas também impactos diretos na saúde dos servidores, como problemas posturais e lesões musculoesqueléticas, que acarretam ausências ao trabalho e redução na produtividade.

Diante do exposto, a manifestação de interesse nesta IRP justifica-se devido à imprescindibilidade de reposição, substituição, manutenção e preservação das instalações, visando assegurar a infraestrutura essencial ao pleno funcionamento das atividades prestadas à sociedade. A aquisição de mobiliários adequados para os setores desta SEMSC, garantirá



ALICC

AGÊNCIA DE LICITAÇÕES, CONTRATOS
E CONVÊNIOS DE MACEIÓ

o funcionamento adequado das operações da Secretaria e, assim, atender de forma eficiente a população de Maceió.

Ademais, informa-se que o quantitativo apresentado considerou o consumo de anos anteriores e o levantamento realizado para identificar os móveis que necessitam ser substituídos.

LOCAL DE ENTREGA/EXECUÇÃO DO SERVIÇO

Rua	Avenida Governador Afrânio Lages, nº 297.		
Bairro	Farol	CEP	57050-015
Telefone (s)	82 99982-5353		

Concordamos com todos os termos e condições dispostos no termo referência elaborado pela Agência de Licitações, Contratos e Convênios – ALICC, órgão gerenciador da Ata de Registro de Preços a qual farei parte integrante.

Maceió, 12 de novembro de 2024

EDUARDO LUIZ
DE PAIVA LIMA
MARINHO:0522
2240401

Assinado de forma digital
por EDUARDO LUIZ DE
PAIVA LIMA
MARINHO:05222240401
Dados: 2024.11.22
13:22:19 -03'00'

EDUARDO LUIZ DE PAIVA LIMA MARINHO:0522
2240401

Assinado de forma digital por EDUARDO LUIZ DE PAIVA LIMA MARINHO:05222240401
Dados: 2024.11.22 13:22:02 -03'00'



ALICC

AGÊNCIA DE LICITAÇÕES, CONTRATOS E CONVÊNIOS DE MACEIÓ

EDUARDO LUIZ DE PAIVA LIMA MARINHO

Titular da Pasta

Matrícula: 965.703-7

ALINE ROSE SANTOS VIEIRA DA SILVA

Responsável pela informação

Matrícula: 943528-0

INSTRUÇÕES DE PREENCHIMENTO DO FORMULÁRIO

1. Informar nome do órgão, as demandas anuais e locais de entrega com os respectivos quantitativos.
2. O órgão participante deve justificar sua participação neste registro, contemplando: Deste modo, as quantidades a serem adquiridas devem ser justificadas em função do consumo do órgão e provável utilização no ano, devendo a estimativa ser obtida a partir de fatos concretos (ex: consumo do exercício anterior, necessidade de substituição dos bens atualmente disponíveis, implantação de setor novo e acréscimo de atividades).

3. Após, o preenchimento do IRP com a demanda anual, deve ser colhida a assinatura pelo ordenador de despesas do órgão participante e devolvido à esta ALICC de acordo com o prazo estipulado. O órgão ou entidade que não manifestar interesse em participar do registro de preços promovido pela ALICC ficará impossibilitado de iniciar processo de contratação dos itens incluídos nesta IRP.
4. A luz dos princípios da razoabilidade e da proporcionalidade, as solicitações, para aquisição de bens e/ou prestação de serviços oriundas dos órgãos e entidades integrantes da administração pública municipal, direta e indireta, devem possuir, para entregas parceladas, o percentual mínimo de 10% (dez por cento) e máxima de 50% (cinquenta por cento) para cada solicitação da demanda dos itens registrados na ata de registro de preços, a fim de permitir, de modo proativo, a adequada cotação dos custos de logística por parte dos fornecedores.
5. Sendo assim, órgãos e entidades integrantes da administração pública municipal, direta e indireta, no momento da utilização da ata de registro de preços, não poderão solicitar percentual menor, nem maior que o mencionado no item anterior, a fim de garantir a aplicabilidade e eficiência do princípio da padronização, como também da boa – fé objetiva. Desta forma, quaisquer dúvidas podem ser esclarecidas junto à esta ALICC, através do telefone (82) 3312-5129 ou e-mail oficial: gerencia.planejamento@alicc.maceio.al.gov.br
6. O prazo de entrega deste DFD/IRP é de **08 (oito) dias úteis** a contar de seu recebimento. O não envio do IRP, no prazo solicitado, ou de um ofício informando da não utilização dos itens que serão registrados, acarretará a não utilização das atas de registro de preços desse grupo de despesa.