

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

LICITAÇÃO COMPARTILHADA - LICITAÇÃO COMPARTILHADA - REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL E FUTURA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO CORPORATIVO, ESCOLAR E ADMINISTRATIVO EM MDF, AÇO E ESTRUTURAS METÁLICAS, VISANDO O ATENDIMENTO DOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA MICRORREGIÃO DO ALTO DO SAPUCAÍ – CIMASP, tendo as quantidades e especificações constantes neste Anexo I, que terá a vigência do registro de preços, por um período previsto de 12 (doze) meses, com possibilidade de prorrogação por igual período, conforme possibilitada a nova Lei de Licitações nº 14.133/2021.

2. JUSTIFICATIVA

Este Termo de Referência tem como objetivo quantificar e estabelecer as especificações técnicas de produtos a serem adquiridos a fim de atender com excelência a demanda dos Municípios consorciados, com a aquisição de mobiliário corporativo, escolar e administrativo em MDF, aço e estruturas metálicas.

A presente contratação tem por finalidade garantir a aquisição de moveis novos destinados a atender às demandas do consorcio CIMASP e dos municípios consorciados, abrangendo as unidades administrativas, pedagógicas, hospitais e demais locais que vierem surgir a demanda, tendo como finalidade atender às necessidades dos municípios consorciados quanto à renovação, reposição e padronização de mobiliário corporativo, escolar e administrativo, proporcionando melhoria das condições de trabalho, conforto e ergonomia aos servidores e alunos.

A padronização dos móveis visa contribuir de forma funcional, reforçando a imagem institucional dos órgãos municipais; preservando a segurança, especialmente em áreas operacionais e de atendimento ao público.

Neste sentido, a aquisição de mobiliário novo, tem o objetivo de atender as unidades administrativas e pedagógicas, atentando-se à legislação e necessidade dos municípios que demandam dos itens. A necessidade decorre da substituição de móveis antigos e danificados, da

expansão dos espaços públicos e da necessidade de adequação ergonômica e funcional dos ambientes de trabalho e ensino.

A aquisição visa garantir conforto, durabilidade e padronização, assegurando condições adequadas de uso, segurança e estética aos servidores e alunos. Além disso, objetiva-se atender às normas técnicas de ergonomia (NR-17) e de sustentabilidade, priorizando materiais de origem certificada (FSC ou CERFLOR) e conformidade com as normas ABNT aplicáveis.

A iniciativa também visa atender à necessidade permanente de renovação e reposição dos móveis que veio a ter o desgaste natural pelo uso, atentando-se para as exigências de segurança e higiene nos ambientes de trabalho e de ensino.

Além dos aspectos sociais e institucionais, a aquisição busca atender a critérios de eficiência administrativa e econômica, uma vez que a contratação conjunta pelo consórcio permite grande economia de escala, com redução dos preços unitários e otimização de recursos públicos;

Assim, a contratação proposta é fundamental para o bom funcionamento dos serviços públicos, promovendo eficiência operacional, economia aos cofres municipais e melhoria das condições de trabalho e apresentação dos servidores, bem como do conforto e bem-estar dos alunos da rede municipal.

A contratação se dará por registro de preços uma vez que não se tem o quantitativo exato definido previamente a ser adquirido/contratado pelo Município consorciado, se enquadrando nos regramentos legais existentes, sendo que o SRP, possibilita maior economia de escala, uma vez que outros órgãos e entidades podem participar da mesma ARP, adquirindo em conjunto produtos ou serviços, atendendo assim ao princípio da Economicidade, aumenta a eficiência administrativa, pois promove a redução do número de licitações e dos custos operacionais durante o exercício financeiro, possibilita ainda a otimização dos processos de contratação de bens e serviços pela Administração, possibilita também que o fornecimento possa ocorrer somente quando surgir a necessidade em se adquirir os itens registrados, não obriga a adquirir os itens registrados, quer seja em suas quantidades parciais ou totais.

A ata de registro, será celebrada conforme especificações, quantidades e condições presentes neste termo de referência, com o CIMASP por um período de 12(doze) meses, podendo ser prorrogada por igual período, desde que verificada a vantajosidade.

3. DA JUSTIFICATIVA DA ESCOLHA DO REGISTRO DE PREÇOS

A realização deste procedimento licitatório na forma registro de preços com o objetivo de formalizar Ata de Registro de Preços, para que não seja necessário realizar-se outro processo licitatório para contratação do objeto supracitado para novas demandas, que estão pretensas a surgir.

Vale lembrar que a opção pela adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP), para esta licitação, deve-se ao fato de este sistema ser um forte aliado aos princípios da eficiência e da economicidade, por ser um procedimento que resulta em vantagens à Administração, descomplicando procedimentos para contratação de serviços, reduzindo a quantidade de licitações, propiciando e facilitando um maior número de ofertantes, inclusive a participação das pequenas e médias empresas, enxugando os gastos do erário, por registrar preços e disponibilizá-los por um ano em Ata para quando surgir a necessidade, executar o objeto registrado, sem entraves burocráticos, entre outras vantagens.

Assim, buscamos enquadramento no Decreto nº 11.462/2023, artigo 3º, inciso IV:

“Art. 3º O SRP poderá ser adotado quando a Administração julgar pertinente, em especial:

V - Quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração”.

Sistema de Registro de Preços pode ser adotado tanto nas contratações para aquisição de bens ou produtos, como para a prestação de serviços, desde que o objeto se enquadre em uma das hipóteses previstas no art. 3º do Dec. nº 11462/2023: necessidade de contratações frequentes; aquisição de bens com previsão de entregas parceladas; contratação de serviços remunerados por unidade de medida ou em regime de tarefa; aquisição de bens ou a contratação de serviços para atendimento a mais de um órgão ou entidade, ou a programas de governo; ou quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração.

O regulamento determina que as licitações para registro de preços podem ser realizadas nas modalidades concorrência e pregão. Como o objeto se enquadra em objeto de natureza comum, ou seja, cujos padrões de desempenho e qualidade possam ser objetivamente definidos pelo edital por meio de especificações usuais no mercado (conforme dispõe a Lei nº 14.133/2021), o

objeto pode ser licitado por meio de pregão, pela SRP visto que se adequa às hipóteses previstas no referido artigo 3º.

O SRP, segundo Marçal Justen Filho, “apresenta diversas virtudes, propiciando a redução de formalidades e a obtenção de ganhos econômicos para a Administração Pública”. Tal o é que, diante de situação que se amolde às hipóteses previstas no art. 3º do Regulamento, a adoção do Sistema de Registro de Preços constitui-se em verdadeira obrigação para o gestor, devendo apresentar justificativa em caso de não adoção.

4. DA ESCOLHA DO JUGAMENTO POR LOTE

Considerando a possibilidade do procedimento licitatório realizar-se-á através do sistema de registro de preços, estando ciente que os objetos desta pretensa aquisição são bens da mesma natureza é que sugerimos pelo agrupamento dos itens em lotes, que decorre da necessidade de manter-se a celeridade da entrega e qualidade dos itens.

Ademais, a adoção de licitação por itens isolados exigiria elevado número de procedimentos para seleção, o que tornaria extremamente oneroso a atividade da Administração Pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, de sorte que poderia colocar em risco a economia de escala e a celeridade processual, comprometendo a seleção de proposta mais vantajosa buscada no certame. Por sua vez, a medida não prejudicará a competitividade, mas sim o oposto.

Exatamente pela quantidade de itens agrupados e o tamanho e o valor total do lote tornará o certame mais atraente às empresas do ramo.

Destaca-se a divisão do objeto em quatro lotes distintos tem por objetivo ampliar a competitividade e permitir a participação de empresas especializadas em cada segmento, observando o princípio da competitividade e economicidade previsto no art. 11, inciso II, da Lei nº 14.133/2021

5. DESCRIÇÃO DOS LOTES E QUANTITATIVOS

LOTE 1 - MÓVEIS MDF		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
1	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE BAIXO DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM	1000
2	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE MÉDIO DIMENSÕES: 800 X 500 X 1000 MM	500

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

3	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE ALTO DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM	1000
4	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE BAIXO CREDENCE 04 PORTAS DIMENSÕES: 1600 X 500 X 740 MM	300
5	ORGANIZADOR MULTIFUNCIONAL FIXO DE 02 GAVETAS DIMENSÕES: 300 X 400 X 250 MM	1000
6	SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL PARA PASTA SUSPensa DIMENSÕES: 760 X 440 X 80 MM	1000
7	ORGANIZADOR MULTIFUNCIONAL VOLANTE DE 02 GAVETAS E 1 GAVETA PASTA DIMENSÕES: 400 X 450 X 650	5000
8	ORGANIZADOR MULTIFUNCIONAL VOLANTE DE 04 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 450 X 650	2000
9	BANCADA LINEAR DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM	1000
10	BANCADA LINEAR DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM	2000
11	BANCADA LINEAR DIMENSÕES: 1350 X 600 X 740 MM	600
12	ESCRIVANINHA ANGULAR DIMENSÕES: 1200 X 600 X 1200 X 600 X 740	500
13	ESCRIVANINHA ANGULAR DIMENSÕES: 1350 X 600 X 1350 X 600 X 740	500
14	ESCRIVANINHA ANGULAR PENINSULAR DIMENSÕES: 1550 X 600 X L 1800 X P 750 x H 740 MM (LxPxLxPH)	300
15	BANCADA REDONDA DIMENSÕES: 1200 X 740MM	800
16	BANCADA RETANGULAR DIMENSÕES: 2500 X 1000 X 740MM	800
17	ESCRIVANINHA MODELO DIRETORIA ANGULAR MEDIDAS: L 2600 X P 1800 X H 740 MM	200
18	BANCADA/MESA DE REUNIÃO DIRECIONAL DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740MM	100
19	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE CREDENZA DIRETORIA 04 PORTAS DIMENSÕES: 1800 X 500 X 740MM.	100
20	ORGANIZADOR MULTIFUNCIONAL VOLANTE DIRETORIA DE 4 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 465 X 678	200
21	ESCRIVANINHA DIRETOR EM L DIMENSÕES: 2000 X 900 x 2100 X 600 X 745 MM (LXPXA)	400
22	APARADOR DE APOIO RETANGULAR DE CENTRO DIMENSÕES: L 700 X P 700 X H 400 MM	400
23	DIVISORIA SUSPensa COMDIMENSÕES 1000 X 18 X 500 MM	1000
24	DIVISORIA SUSPensa COMDIMENSÕES 1200 X 18 X 500 MM	1000
25	DIVISORIA SUSPensa COMDIMENSÕES 1350 X 18 X 500 MM	1000

LOTE 02 - MÓVEIS AÇO

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
1	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22)	1000
2	Guarda-roupa de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior	600
3	Acervo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22)	1000
4	Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm	1500
5	Prateleira Metalica Dupla Face.	1000
6	Prateleira Metalica Simples Face.	1000
7	Prateleira Metalica Expositora.	500
8	SUPORTE PARA PALETES	500
9	Estante para pasta suspensa	1200

LOTE 03 - MÓVEIS ESCOLARES

ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
1	ESCRIVANINHA PARA PCD - CADEIRANTE	500
2	ESCRIVANINHA COM CADEIRA FIXA PARA PROFESSOR	3000
3	KIT DE MESANINO CENTRAL CADEIRA EM MONOBLOCO - HEXAGONAL	800
4	KIT PEDAGOGICO COM CANDEIRA MONOBLOCO	1000

5	KIT RETANGULAR PARA PESSOA COM COMPLETO DESENVOLVIMENTO FISICO CONTENDO CADEIRA	15000
6	KIT RETANGULAR PARA PESSOA COM ESTRUTURA MEDIANA CONTENDO CADEIRA	8000
7	KIT RETANGULAR PARA PESSOA COM ESTRUTURA INFANTIL CONTENDO CADEIRA	10000
8	CADEIRA ESCOLAR COM PRANCHETA FRONTAL	5000
9	CADEIRA ESCOLAR COM PRANCHETA LATERAL	3000
10	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 08 LUGARES COM CADEIRA MONOBLOCO	1000
11	CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL 08 LUGARES COM CADEIRA MONOBLOCO	1000
12	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 08 LUGARES COM CADEIRA MONOBLOCO	1000
13	QUADRO - LOUSA COM DUPLA FACES MÓVEL	1000
14	MESA DE REFEITORIO -COM 06 ASSENTOS DOBRAVEIS	800

LOTE 4 – CADEIRAS		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
1	CADEIRA DE ESCRITÓRIO EM TELA DE POLIÉSTER - GIRATORIA	1200
2	CADEIRA DE ESCRITÓRIO EM TELA DE HYTREL - GIRATORIA	1200
3	TRIO DE CADEIRAS UNIDAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇOS	1800
4	ASSENTO TRAPEZOIDAL	3000
5	TRIO DE CADEIRAS UNIDAS COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS	1000
6	CADEIRA DE ESCRITÓRIA FIXA COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	3000
7	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	1500
8	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	1500
9	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	600
10	CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO ESTOFADO E ENCOSTO EM TELA DE POLIÉSTER	800
11	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" COM ENCOSTO EM TELA E ASSENTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS	2000
12	ASSENTO TIPO SOFA - INDIVIDUAL	200
13	ASSENTO ALMOFADADO HEXAGONAL - TIPO PUFF	1000

6. FUNDAMENTO LEGAL

Lei Federal nº 14.133/2021.

7. MODALIDADE E TIPO DE LICITAÇÃO

Pregão Eletrônico por Sistema de Registro de Preço do tipo menor preço por lote.

8. LOCALIDADE ONDE SE REALIZARÁ A LICITAÇÃO

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com



O processo licitatório ocorrerá na plataforma de Licitações LICITAR DIGITAL www.licitardigital.com.br

9. DAS PROPOSTAS DE PREÇOS

As propostas de preços deverão ser apresentadas de forma Acervo eletrônico ou digitalizada, em língua portuguesa, em 01 (uma) via, sem ressalva, rasuras, emendas ou entrelinhas, datada, rubricada, em todas as páginas e assinadas na última, pelo responsável ou procurador da licitante, contendo as condições exigidas nos subitens abaixo, sob pena de desclassificação.

As propostas de preços deverão conter as seguintes informações:

- a. Dados da Empresa: Razão Social e CNPJ, endereço completo, telefone, fax, endereço eletrônico (e-mail) para contato, bem como o nome do proponente ou de seu representante legal, CPF, RG, e cargo na empresa; e ainda as informações bancárias (banco, agência, número da conta corrente e praça de pagamento);
- b. Prazo de validade, não inferior a 60 (sessenta) dias corridos, a contar da data de sua apresentação;
- c. Descrição detalhada do objeto e demais condições conforme o Termo de Referência;
- d. Prazo para execução dos serviços e/ou de fornecimento dos itens: Conforme especificações no termo de referência.
- e. Preço unitário e cálculo total de cada item, em algarismos arábicos e por extenso (total), expressos em moeda corrente nacional (R\$) ou percentual de desconto (%), com no máximo 02 (duas) casas decimais (para esquerda ou para direita), conforme §2º e §5º do Art 1º da Lei nº 9.069 de 29 de junho de 1995 e, o princípio da economicidade (Art 70 da CF/88), considerando as quantidades constantes no Termo de Referência;

No preço ofertado deverão estar incluídos todos os insumos que o compõem, tais como: despesas com mão de obra, materiais, equipamentos, impostos, taxas, fretes, descontos e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto desta licitação.

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

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

O cadastramento e posterior envio da proposta de preços e lances, bem como a concordância na fase de negociação, implicarão em plena aceitação, por parte da Licitante, das condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos, vinculando o seu autor ao cumprimento de todas as condições e obrigações inerentes ao certame.

A unidade requisitante PODERÁ a qualquer tempo, solicitar documentos complementares para melhor comprovação da especificação dos itens ofertados, sendo que para isso as empresas serão CONVOCADAS formalmente pelo sistema, em prazo determinado pelo pregoeiro para o encaminhamento.

O não envio da proposta de preços (se convocada) ou a não manutenção do último lance/proposta classificada, ensejará à licitante as sanções previstas neste Edital e nas Normas que regem este Pregão.

Se a proposta ou lance de menor valor não for aceitável, o pregoeiro examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua aceitabilidade, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda este Edital.

A aceitação da licitante ocorrerá após o término do prazo máximo, proposto para envio das propostas.

Toda e qualquer informação, referente à convocação do anexo será transmitida pelo pregoeiro, via sistema ou por meio do CHAT MENSAGEM, ficando os licitantes obrigados a acessá-lo;

O artigo 82, inciso IV da Lei 14.133/2021, prevê a possibilidade de o licitante oferecer ou não proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto no edital, obrigando-se nos limites dela.

10. DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO E HABILITAÇÃO JURÍDICA

Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social, em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores, para comprovação do ramo de atividade, onde seja compatível com o objeto desta licitação; Ato constitutivo e respectivas alterações, devidamente registrados, acompanhados de prova de investidura da Diretoria em exercício, no caso de sociedade civil.

Documentos de identificação contendo RG e CPF do(s) sócio(s) ou sócio administrador;



Instrumento de procuração, devidamente registrado em Cartório (quando for o caso), acompanhado dos documentos pessoais do procurador (RG e CPF);

Registro Comercial, no caso de empresa individual.

Decreto de Autorização, devidamente arquivado em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País.

DA REGULARIDADE FISCAL, SOCIAL E TRABALHISTA

Certidão de Regularidade de Débitos com a Fazenda Federal (da Secretaria da Receita Federal e da Procuradoria da Fazenda Nacional), admitida comprovação também, por meio de “certidão positiva com efeito de negativa”, diante da existência de débito confesso, parcelado e em fase de adimplemento; (Certidão de Débitos Relativos a Créditos Tributários Federais, Previdenciários e à Dívida Ativa da União, conforme portaria RFB/PGFN nº1751 de 02/10/2014);

Certidão de Regularidade de Débitos com a Fazenda Estadual, admitida comprovação também, por meio de “certidão positiva com efeito de negativo”, diante da existência de débito confesso, parcelado e em fase de adimplemento;

Certidão de Regularidade de Débitos com a Fazenda Municipal, admitida comprovação também, por meio de “certidão positiva com efeito de negativo”, diante da existência de débito confesso, parcelado e em fase de adimplemento;

Certidão de Regularidade do FGTS, admitida comprovação também, por confesso, parcelado e em fase de adimplemento;

Comprovante da inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas - CNPJ.

Certidão de Regularidade de Débito – CNDT, para comprovar a inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, admitida comprovação também, por meio de “certidão positiva com efeito de negativo”, diante da existência de débito confesso, parcelado e em fase de adimplemento.

DA QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

Certidão Negativa de feitos sobre Falência, expedida pelo distribuidor da sede da licitante, com data de expedição não superior a 30 (trinta) dias corridos, contados da data de encerramento para entrega das propostas iniciais, desde que em validade.

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

b. Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis dos 02 (dois) últimos exercícios sociais já exigíveis e apresentados na forma da lei, devidamente assinado pelo Contador Responsável, comprovado através de publicação ou cópia do Livro Diário, inclusive Termo de Abertura e Encerramento, onde conste o n.º de páginas, que comprovem a boa situação financeira da empresa, com vistas aos compromissos que terá de assumir caso lhe seja adjudicado o objeto licitado vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de 3 (três) meses da data de apresentação das propostas, comprovado através do cálculo dos índices contábeis, solicitados no item seguir.

i. As empresas que não encerraram o seu primeiro exercício social deverão apresentar o balancete do mês imediatamente anterior à data da instauração da licitação, com a obediência dos aspectos legais e formais de sua elaboração, devidamente assinado por contador responsável.

Declaração, assinada por profissional habilitado, o qual se responsabilizará civil e criminalmente por sua veracidade, apresentando os índices contábeis, que deverá alcançar a ILC (Índice de Liquidez Corrente) igual ou superior a 1 (um), ILG (Índice de Liquidez Geral) igual ou superior a 1 (um) e GE (Grau de Endividamento) igual ou inferior a 0,50 (zero vírgula cinquenta), resultante da aplicação das seguintes fórmulas:

Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo

$$ILG = \frac{\text{Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo}} \geq 1,00$$

Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo

Ativo Total

$$SG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo}} \geq 1,00$$

Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo

Ativo Total

SG = ----- $\geq 1,00$

Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo

Ativo Total - Patrimônio Líquido

EG = ----- $\leq 0,50$

Ativo Total

Justificativa Técnica da Exigência: Os índices econômicos indicados na Lei 14.133/21, notadamente no artigo 69, § 1º, destinam-se exclusivamente à seleção dos licitantes com capacidade econômico-financeira suficiente a assegurar a execução integral do Termo de Compromisso. O objetivo, portanto, é prevenir a Administração Pública para que empresas aventureiras e sem quaisquer responsabilidades ou respaldo financeiro, pudessem vir a participar e vencer o certame e, durante a execução da obrigação contratada, não apresente capacidade para concluir o objeto da obrigação. Por conseguinte, a exigência dos índices tem sua importância e relevância, também, considerando que a empresa deverá dotar-se de capacidade financeira para, além de cumprir com toda a obrigação contratual, ser capaz de suportar eventuais atrasos no pagamento.

O licitante que não atingir os índices contábeis acima, deverá apresentar comprovação de que a empresa possui patrimônio líquido ou capital social com valor de, no mínimo, 2% (dois por cento) do valor estimado do lote. Caso a licitante seja vencedora de mais de um lote, será considerada a somatória dos valores estimados que a empresa foi vencedora.

DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

Comprovação de capacidade operacional para execução de fornecimento similar de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior ao objeto desta contratação, ou ao item pertinente, por meio da apresentação de certidão(ões) ou atestado(s), fornecido(s) por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou regularmente emitido(s) pelo conselho profissional competente, quando for o caso.

Os atestados deverão conter: a) Nome empresarial e dados de identificação da instituição emitente (CNPJ, endereço, telefone). b) Local e data de emissão. c) Nome, cargo, telefone, e-mail e a assinatura do responsável pela veracidade das informações. d) Período da execução da atividade.

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

O fornecedor disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade do(s) atestado(s), apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL à contratação, endereço atual do contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos;

Alvará de funcionamento, da sede do licitante, sendo que a não apresentação acarretará a sua inabilitação;

Obs: Diante da necessidade de aquisição de um produto que atenda às especificações técnicas **descritas no ANEXO II**, a comissão de licitação, em conjunto com o setor requisitante, poderá realizar diligência junto à empresa vencedora para apresentação de documentos comprobatórios, tais como certificados de conformidade, fichas técnicas, manuais do fabricante, registros em órgãos competentes e quaisquer outros documentos exigidos no edital.

A diligência deverá ser cumprida no prazo máximo de **2 (duas) horas**, sob pena de **desclassificação da empresa**.

Caso o setor requisitante entenda necessário poderá este solicitar amostra do item, desde que apresente justificativa.

11. CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DOS SERVIÇOS A SEREM CONTRATADOS

O CIMASP e/ou seus Municípios Consorciados, formalizarão o pedido de material conforme as necessidades, devendo a CONTRATADA atender aos pedidos, em até no máximo de 30 (trinta) dias, contadas da data de recebimento da solicitação;

Caso seja requerido amostra para fins de avaliação e análise dos produtos a serem entregues e de sua consonância com as especificações contidas no Anexo II, o licitante vencedor deverá apresentar em até 08 (oito) dias úteis após a sessão, amostras dos itens solicitados abaixo, conforme especificações do Edital, para serem analisadas pela equipe técnica da Divisão.

5.1 As amostras deverão estar identificadas com o nome da Empresa vencedora e o número do lote, item, bem como o número do processo.

5.2. Relação de entrega das amostras em papel timbrado da empresa conforme abaixo;

LOTE 01: Uma amostra de cada item

LOTE 02: Uma amostra de cada.

LOTE 03: Uma amostra de cada item

LOTE 04: Uma amostra de cada item

As amostras deverão ser entregues, em acordo com a legislação pertinente, na sede na sede administrativa no horário das 10h às 16hrs, tendo como responsável pelo recebimento fiscal do contrato, no prazo máximo de 08 (oito) dias úteis após a solicitação do pregoeiro.

A amostra deverá estar devidamente identificada com o nome do licitante, número do Pregão, número do lote ou item, conter os respectivos prospectos e manuais, se for o caso, e dispor na embalagem de informações quanto às suas características, quantidade do produto, marca, número de referência, código do produto e modelo.

Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados, desmontados e submetidos aos testes necessários.

Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, se for o caso.

Será considerada aprovada a amostra que atender aos seguintes atender perfeitamente a descrição de tamanhos.

Possuir material de produção de acordo com o especificado.

Estar de acordo com as normas.

As amostras serão analisadas pela Diretoria Administrativa, formada pela equipe do Consórcio, nomeada pelo Estatuto do Consórcio. Os membros da comissão analisarão individualmente cada amostra de acordo com as especificações e critérios exigidos neste TR.

Será desclassificada a proposta do licitante que tiver amostra rejeitada ou não a entregar no prazo estabelecido, mediante Laudo Técnico de análise das amostras expedido pelo setor requisitante.

Em caso de desclassificação da proposta vencedora serão solicitadas as amostras do segundo colocado e assim sucessivamente obedecida a ordem de classificação.

As amostras porventura apresentadas poderão ser retiradas pelos interessados até 30 (trinta) dias após a conclusão do procedimento licitatório, (homologação, revogação ou anulação). Decorrido esse prazo não mais poderão ser reclamadas, reservando-se o direito de utilizá-las, doá-las ou simplesmente descartá-las

As amostras deverão estar identificadas com o nome da Empresa vencedora e o número do item, bem como o número do processo, devendo a marca da amostra ter sido apresentada na proposta comercial.

Os prazos e obrigações previstos nesta Ata vigorarão independentemente de aviso extrajudicial, bem como de interpelação ou notificação judicial.

A entrega poderá ocorrer nas secretarias indicadas dos Municípios Consorciados.

12. CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DOS SERVIÇOS A SEREM CONTRATADOS

Os produtos serão recebidos:

Provisoriamente, a partir da entrega, para efeito de verificação da conformidade com as especificações constantes do Edital e da proposta.

Definitivamente, após a verificação da conformidade com as especificações constantes do Edital e da proposta, e sua consequente aceitação, que se dará até 5 (cinco) dias do recebimento provisório.

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.

Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações contidas neste Termo de Referência e na proposta.

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

13. PROCEDIMENTO DE FISCALIZAÇÃO

O objeto fornecido será fiscalizado na sua execução pelo CIMASP e pelos Municípios Consorciados através de Servidor Municipal designado de cada ente, que registrará todas as ocorrências e as deficiências verificadas em relatório, cuja cópia será encaminhada à licitante vencedora, objetivando a imediata correção das irregularidades apontadas.

O contrato ou instrumento equivalente oriundo desta contratação terá como responsáveis:

GESTOR DO CONTRATO: No caso do CIMASP, o seu Secretário Executivo e no caso dos Municípios consorciados, estes, indicaram no ato da solicitação ou da respectiva contratualização o responsável.

6.1.2. FISCAL DO CONTRATO: No caso do CIMASP, o seu Secretário Executivo e no caso dos Municípios consorciados, estes, indicaram no ato da solicitação ou da respectiva contratualização o responsável.

Compete ao Gestor do Contrato acima identificado exercer a administração do contrato, com atribuições voltadas para o controle das questões documentais da contratação, quais sejam, verificar se os recursos estão sendo empenhados conforme as respectivas dotações orçamentárias, acompanhar o prazo de vigência do contrato, verificar a necessidade e possibilidade da renovação/prorrogação, bem como estudar a viabilidade de realização de reequilíbrio econômico-financeiro e da celebração dos respectivos termos aditivos, etc.

Compete ao Fiscal do Contrato acima identificado exercer a verificação concreta do objeto, devendo o servidor designado verificar a qualidade e procedência da prestação do objeto respectivo, encaminhar informações ao gestor do contrato, atestar documentos fiscais, exercer o relacionamento necessário com a contratada, dirimir as dúvidas que surgirem no curso da execução do contrato etc.

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

A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade do fornecedor, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos.

14. CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO E FORMA DE PAGAMENTO DOS SERVIÇOS A SEREM CONTRATADO

Terá a licitante vencedora do certame que entregar o objeto, de forma integral e na medida das necessidades da requerente, em até 30 (trinta) dias após a solicitação e/ou a ordem formal emitida pelo setor responsável.

Pela execução do objeto deste Edital, uma vez obedecidas às formalidades legais e contratuais pertinentes, a Tesouraria Municipal pagará à Contratada, em até dez dias úteis da emissão da fatura, conforme a quantidade de materiais fornecidos, após os procedimentos legais do empenho e a entrega das Notas Fiscais devidamente atestadas e processadas, segundo a legislação vigente.

15. PRAZO DE VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Vigência de 12(doze) meses a contar de sua assinatura, podendo ser prorrogada, por igual período, nos termos da Lei 14.133/2021.

16. PENALIDADES APLICÁVEIS

Com fundamento no artigo 7º da Lei nº 10.520/2002, ficará impedida de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Consórcios e será descredenciada no SICAF, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, garantida a ampla defesa, sem prejuízo das cominações legais e multa ao licitante e a adjudicatária que:

Não retirar ou não aceitar a nota de empenho, quando convocada dentro do prazo de validade de sua proposta;

Deixar de entregar documentação exigida neste Edital;

Apresentar documentação falsa;

Ensejar o retardamento da execução de seu objeto;

Não mantiver a proposta;

Falhar ou fraudar na execução do contrato;

Comportar-se de modo inidôneo;

Fizer declaração falsa;

Cometer fraude fiscal.

A licitante estará sujeita à multa de até 20% (vinte por cento) do valor estimado para a contratação quando incorrer em uma das hipóteses da condição anterior.

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com



Com fundamento nos artigos 86 e 87 da Lei nº 8.666/93, a adjudicatária ficará sujeita, no caso de atraso injustificado, assim considerado pela Administração, inexecução parcial ou inexecução total da obrigação, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal, assegurada a prévia e ampla defesa, às seguintes penalidades: Advertência; Multa de:

Em caso de atraso na execução do objeto desta licitação, poderá ser aplicada à Contratada multa moratória de valor equivalente a até 1%

(um por cento) sobre o valor total adjudicado;

Pela inexecução total ou parcial do objeto licitado, o Consórcio poderá aplicar à CONTRATADA multa administrativa graduável conforme a gravidade da infração, não excedendo, em seu total, o equivalente a 20% (vinte por cento) do valor do Contrato;

As sanções de multa poderão ser aplicadas à Contratada juntamente com a de advertência, suspensão temporária para licitar e contratar com a Administração Municipal e impedimento de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Consórcios; descontando-a do pagamento a ser efetuado.

17. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

Os recursos para a contratação do objeto desta licitação serão informados por ocasião da formalização do contrato ou emissão da Nota da Autorização de Fornecimento.

18. ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO POR PLANILHA QUANTITATIVA

Conforme planilha de materiais constantes da planilha deste anexo.

LOTE 01	
ITEM	DESCRIÇÃO
01	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE BAIXO DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Tampo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o GUARDA UTENSILIO/ESTANTE com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105º), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem. e 01 prateleira da mesma composição das demais chapas, sendo ela móvel. Fixação estrutural do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
02	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE MÉDIO DIMENSÕES: 800 X 500 X 1000 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Tampo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o GUARDA UTENSILIO/ESTANTE com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105º), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem. e 02 prateleiras da mesma composição das demais chapas, sendo ela móvel. Fixação estrutural do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
03	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE ALTO DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Tampo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o GUARDA UTENSILIO/ESTANTE com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105º), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem e 03 prateleiras da mesma composição das demais chapas, sendo 01 fixa em função de estabilidade. Fixação estrutural do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. <i>Documentação a ser apresentada</i>

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

	juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
04	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE BAIXO CREDENCE 04 PORTAS DIMENSÕES: 1600 X 500 X 740 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Tampo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o GUARDA UTENSILIO/ESTANTE com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105º), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem e 02 prateleira e 01 divisor vertical central da mesma composição das demais chapas. Fixação estrutural do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
05	ORGANIZADOR MULTIFUNCIONAL FIXO DE 02 GAVETAS DIMENSÕES: 300 X 400 X 250 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Todo o conjunto com 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 1,0 mm, revestido em BP nos dois lados. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon, fechadura de trava e sem puxador acoplado, sendo abertura efetuada pelos lados. Gavetas: Em chapa de aço com 0.45 mm de espessura ou superior. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho

	ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
06	SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL PARA PASTA SUSPensa DIMENSÕES: 760 X 440 X 80 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO / OBJETO DE AGRUPAMENTO Confeccionado em chapas metálicas dobradas com espessura mínima de 0,6 mm. Armazenamento para duas carreiras de pastas suspensas. Fixado e apoiado lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de dois estágios, com deslizamento por esferas de aço. OBS: Variação limite possível de 5% entre as medidas. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i> <i>Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
07	ORGANIZADOR MULTIFUNCIONAL VOLANTE DE 02 GAVETAS E 1 GAVETA PASTA DIMENSÕES: 400 X 450 X 650 PRIMEIRO UTENSÍLIO Madeira em MDP. Tampo superior em 18mm, os demais conjuntos com 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 1,0 mm, revestido em BP nos dois lados. A cobertura superior com espessura diferente das demais chapas, sendo de 18 mm de espessura ou superior, com fita de 2,0 mm. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon ou telescópica, fechadura de trava e sem puxador acoplado, sendo abertura efetuada pelos lados e quatro rodízios de movimentação Fixação estrutural do ORGANIZADOR MULTIFUNCIONAL feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Gavetas: em chapa de aço com 0.45 mm de espessura ou superior. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
08	ORGANIZADOR MULTIFUNCIONAL VOLANTE DE 04 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 450 X 650 PRIMEIRO UTENSÍLIO Madeira em MDP. Tampo superior em 18mm, os demais conjuntos com 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 1,0 mm, revestido em BP nos dois lados. A cobertura superior com espessura diferente das demais chapas, sendo de 18 mm de espessura ou superior, com fita de 2,0 mm. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon ou telescópica, fechadura de trava e sem puxador acoplado, sendo abertura efetuada pelos lados e quatro rodízios de

	movimentação Fixação estrutural do ORGANIZADOR MULTIFUNCIONAL feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Gavetas: em chapa de aço com 0.45 mm de espessura ou superior. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
09	BANCADA LINEAR DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM MATÉRIA PRIMA ESSENCIAL com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa localizada sob o tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>

10	BANCADA LINEAR DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM MATÉRIA PRIMA ESSENCIAL com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa localizada sob o tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
11	BANCADA LINEAR DIMENSÕES: 1350 X 600 X 740 MM MATÉRIA PRIMA ESSENCIAL com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa localizada sob o tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No</i>

	certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
12	ESCRIVANINHA ANGULAR DIMENSÕES: 1200 X 600 X 1200 X 600 X 740 PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados e três aberturas com 60 (Ø) ou superior com função de atravessar fios. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa na qual localizada abaixo do tampo de trabalho e entre estruturas. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
13	ESCRIVANINHA ANGULAR DIMENSÕES: 1350 X 600 X 1350 X 600 X 740 PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados e três aberturas com 60 (Ø) ou superior com função de atravessar fios. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa na qual localizada abaixo do tampo de trabalho e entre estruturas. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical

	gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
14	ESCRIVANINHA ANGULAR PENINSULAR DIMENSÕES: 1550 X 600 X L 1800 X P 750 x H 740 MM (LxPxLXP) PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados e três aberturas com 60 (Ø) ou superior com função de atravessar fios. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa na qual localizada abaixo do tampo de trabalho e entre estruturas. Um dos lados com profundidade maior devido sua península. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x0,9 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo semi-oblongo de aço de 50x30x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,5 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-</i>

	14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
15	BANCADA REDONDA DIMENSÕES: 1200 X 740MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo de trabalho feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 25 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 2,5 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estrutura única e central montada por meio de travessa em tubo de aço de no mínimo 20 x 20 x 1,2 milímetros, coluna em tubos de aço de no mínimo 101Ø x 1,5 milímetros e pés em chapa de aço de no mínimo 1,5 milímetros. Nos pés necessitará de suportes reguláveis a fim de disponibilidade de regular de acordo com o piso do local, evitando que o conjunto fique fora de nível. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</i> <i>Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
16	BANCADA RETANGULAR DIMENSÕES: 2500 X 1000 X 740MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo de trabalho feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 25 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 2,5 milímetros. No mesmo deverá possuir um recorte retangular para inserção de caixa de tomada elétrica. Sob o tampo necessitará de um painel duplo com as mesmas configurações, alterando apenas espessura do painel para 18 milímetros e filete para 0,3 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estrutura laterais montada por meio de travessa em tubo de aço de no mínimo 30 x 20 x 1,2 milímetros, coluna em tubos de aço semi-oblongo de no mínimo 55 x 30 x 0,9 milímetros e pés em chapa de aço de no mínimo 1,5 milímetros. Nas colunas necessitará de calhas interna e externa em chapa de aço com uma espessura mínima de 0,6 milímetros. Nos pés necessitará de suportes reguláveis a fim de disponibilidade de regular de acordo com o piso do local, evitando que o conjunto fique fora de nível. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de</i>

	conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
17	ESCRIVANINHA MODELO DIRETORIA ANGULAR MEDIDAS: L 2600 X P 1800 X H 740 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo com espessura final de 45 mm, dividida em duas camadas/tampas modulares e sobrepostas, camada superior seccionada em 05 módulos, e camada inferior 01 peça inteira, camada/peça superior unida com a camada/peça inferior perfeitamente formando uma superfície de trabalho. Os módulos do tampo superior (centrais e laterais) em MDF com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lâmina de madeira natural pré-composta e com face superior e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira e acabamento em verniz. Módulo lateral com compartimento embutido com porta tomadas interno para receber 04 plugs de tomadas de energia e 04 plugs de dados tipo RJ-45 (cada), sendo possível a instalação de cabos para energia elétrica, telefonia ou rede, com tampa basculante e moldura em alumínio e usinagem circular com Ø 60 mm para passagem de cabeamento vertical, acabamento da usinagem redonda corpo e tampa em PVC rígido. O módulo superior central possui recorte para instalação de bivar em MDF de 26 mm, com revestimento em couro sintético, modelo risqué rabisque. Complemento modelo gota com espessura de 26 mm, acompanhando o formato simétrico para acoplamento perfeito com os tampas centrais superior e inferior. Fabricado no mesmo material dos módulos superiores e inferiores centrais e laterais, lâmina de madeira natural pré-composta e com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ebanizado. O tampo inferior em MDF com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lâmina de madeira natural pré-composta e as bordas com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ebanizado. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Fixação tampo/estrutura feita através de parafusos M6x30, fixados de buchas metálicas inseridas na face inferior do tampo. Painéis de privacidade Frontais (02 unidades) fabricados em chapa metálica com espessura de 1,2 mm, estampada e calandrada, com revestimento em couro sintético. Fixação ao tampo com buchas metálicas e parafusos M6x12. Estruturas metálicas em formato elíptico (03 unidades), 02 nas extremidades laterais medindo 600 x 150 x 715 mm e 01 na parte central medindo 500 x 100 x 715 mm, modelos autoportantes. Estruturas com calhas internas para subida de cabeamento, fabricadas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura de 1,5 mm, calandrada e em duas partes, com suportes face superior e face inferior em chapa de aço com espessura de 3 mm, soldadas pelo sistema solda MIG. Estruturas revestidas em couro sintético. Acabamento com sapatas niveladores em PVC com Ø63 mm, e regulagem de altura em 20 mm com função para ajustar desníveis de piso. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

	<i>espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i> Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação.
18	BANCADA/MESA DE REUNIÃO DIRECIONAL DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo duplo componível em formato retangular com 43 a 45 mm de espessuras, composto por duas camadas modulares e sobrepostas, com espessuras mínimas de 18 e 25 mm. Camada inferior inteiriça medindo 2400 x 1200 mm. Camada superior é componível em 05 módulos de tampos, sendo 02 módulos nas cabeceiras medindo 450 x 1200 mm (extremidades), 02 módulos laterais medindo 1500 x 450 mm e 01 módulo central medindo 1550 x 300 mm, todos fixos. Os tampos da camada superior deverão ser encaixados perfeitamente sem que as peças se sobressaiam entre si ou formem relevos. Os módulos deverão ser acoplados perfeitamente formando uma superfície alinhada e ergonômica. O Tampo central superior contém dois recortes para instalação de duas caixas de tomadas eletrificáveis, posicionadas com distanciamento igual entre o centro caixas e as extremidades do tampo. Acabamento do recorte com moldura retangular e tampa basculante em alumínio com abertura não inferior a 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampas confeccionadas em alumínio com alta resistência a impactos, encaixadas precisamente nos recortes do tampo. Com compartimentos retangulares embutidos, com espelhos de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais para instalação de Keystone RJ-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia), 02 terminais para instalação conectores USB e 02 terminais para instalação conectores HDMI, em cada espelho. Espelhos de terminais internos confeccionados em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagens evitando contato externo de usuários, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento e calhas, facilitando eventuais manutenções. O tampo central recebe revestimento em couro ecológico (sintético) de dupla camada resistente, na cor Preto ou Grafite. O revestimento é dobrado nas bordas arqueadas e fixado na face inferior através de cola e grampos, formando um bivar de contato ergonômico. Tampos confeccionados com chapas em MDF ou MDP revestidos em ambas as faces e bordas com lâminas de madeira natural pré composta padrão linheiro ou catedral, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz ecológico a base d'água, exceto o tampo central superior que recebe revestimento em couro ecológico (sintético) de dupla camada resistente nas cores Preto ou Grafite; e o tampo inferior que recebe revestimento melamínico ou pintura matizada na superfície e bordas nas cores Preto ou Grafite. As bordas de contatos recebem o mesmo acabamento das superfícies, com 2,5mm de espessura mínima, com arestas arredondadas com raio de 2,5mm, garantindo um arremate ergonômico nas áreas e perímetro de contato. A tolerância de espessura se deve a aplicação de demãos de verniz, considerando acréscimo de até 2 mm quando finalizados. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo duplo é fixado nas estruturas e painéis por meio parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com rosca internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. Calha leito horizontal para passagem de cabeamento entre as estruturas, completamente alojado e oculto, sob toda extensão dos compartimentos. Confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,6 mm, fixada sob o tampo por toda extensão dos compartimentos, onde serão instalados os terminais. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções. Estruturas laterais e centrais metálicas com formato elíptico (04 peças), sendo 02 nas extremidades laterais medindo aprox. 600 x 150 x 715 mm e 02 na parte central medindo aprox. 500 x 100 x 715 mm, autoportantes, com calhas internas para passagem vertical de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5 mm, com faces calandradas (arqueadas) componíveis, com suportes superior e inferior em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 3 mm. As chapas e tubos de aço deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. As estruturas deverão conter duto interno para passagem vertical de cabeamento (tipo shaft), com aberturas oblongas ou semicirculares na base e no topo (lateral interno) para entrada e saída dos cabos. As faces aparentes dos pés receberão revestimento em couro

	ecológico (sintético) de dupla camada resistente nas cores Preto ou Grafite. Nas extremidades inferiores da base deverão ser instaladas sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa. O conjunto de estruturas deverá ser autoportante, permitindo a instalação do cabeamento antes (e depois) da fixação do tampo. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão por fosfatações orgânicas. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação.</i>
19	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE CREDENZA DIRETOR 04 PORTAS DIMENSÕES: 1800 X 500 X 740MM. PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo duplo, com 43 mm de espessuras, composta por duas camadas sobrepostas com espessuras mínimas de 18 mm (parte inferior inteira) e 25 mm (parte superior inteira), constituídos com tampos em MDF ou MDP revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz a base d'água, exceto o tampo inferior inteiro, que recebe a pintura matizada na superfície e bordas nas cores Preto ou Grafite. As bordas de contatos recebem o mesmo acabamento das superfícies, com 2,5mm de espessura mínima, com arestas arredondadas com raio de 2,5mm, garantindo um desfecho ergonômico nas áreas e perímetro de contato. A tolerância de espessura se deve a aplicação de demãos de verniz, considerando acréscimo de até 2 mm quando finalizados. Portas (04 portas) confeccionado em MDF ou MDP com 18 mm de espessura mínima, revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz a base d'água Portas (4 portas) sustentadas em 08 dobradiças (duas por portas), com abertura até 270 graus. OBJETO DE AGRUPAMENTO: As portas são dotadas de puxadores, modelo alça em alumínio acetinado. As portas direitas possuem fechadura na parte superior, modelo cremona (com duas chaves dobráveis), com sistema de tranca pela rotação da chave em ângulo de 180°, acionando varetas metálicas verticais com ganchos na extremidade superior e inferior para travamento em batentes de pinos de metálicos, fixados nas faces internas do tampo e da base. As portas esquerdas são automaticamente travadas pelas direitas durante o fechamento, por meio de chapas metálicas fixadas internamente. Corpo composto por 04 laterais, 02 fundos e 02 prateleiras, confeccionados em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais e fundos devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras reguláveis são apoiadas por suportes tipo pino metálico. Base confeccionada em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Acabamento Inferior com 06 sapatas

	em PVC Ø 60 x 70 mm, com regulagem de altura, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação.</i>
20	ORGANIZADOR MULTIFUNCIONAL VOLANTE DIRETOR DE 4 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 465 X 678 PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo duplo, com 43 a 45 mm de espessuras, composta por duas camadas sobrepostas com espessuras mínimas de 18 mm (parte inferior inteira) e 25 mm (parte superior inteira), constituídos com chapas em MDF ou MDP revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta padrão linheiro, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz ecológico a base d'água, exceto o tampo inferior inteiro, que recebe revestimento melamínico ou pintura matizada na superfície e bordas nas cores Preto ou Grafite. As bordas de contatos recebem o mesmo acabamento das superfícies, com 2,5mm de espessura mínima, com arestas arredondadas com raio de 2,5mm, garantindo um arremate ergonômico nas áreas e perímetro de contato. A tolerância de espessura se deve a aplicação de demãos de verniz, considerando acréscimo de até 2 mm quando finalizados. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Gavetas (04 peças) confeccionadas em chapa metálica dobrada, com espessura mínima de 0,45 mm. As gavetas são apoiadas lateralmente entre pares de corrediças de aço laminado com requisitos especiais de resistência, com capacidade para 20 kg. Corrediças medindo aprox. 400 x 12,5 x 22 mm, com abertura 3/4 do comprimento nominal, com deslizamento suave por roldanas de poliacetal auto lubrificadas, remanche com tratamento superficial niquelado. Com duplo travamento aberto e sistema de fechamento automático self-closing de 60 mm / perfil captive para compensar folgas laterais e estabilidade da gaveta. Frentes das gavetas (04 frentes) confeccionado em MDF ou MDP com 18 mm de espessura mínima, revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta padrão linheiro, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz ecológico a base d'água. As frentes são dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo alça ou barra de aproximadamente 220 mm em alumínio acetinado. Corpo composto por 02 laterais, 01 fundo e 01 base, confeccionados em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. Base com 04 rodízios duplos de 50 mm em polipropileno, sendo 02 com freios e 02 sem freios. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho</i>

	<i>ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação.</i>
21	ESCRIVANINHA DIRETOR EM L DIMENSÕES: 2000 X 900 x 2100 X 600 X 745 MM (LXPA) PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo principal e auxiliar em MDF com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, ângulo de 17º, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno, com um painel frontal sob o tampo principal com o mesmo revestimento do tampo da mesa. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estrutura do tampo principal confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45º), dobrados e soldados, formando um cavalete em formato de “U” único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. Os cavaletes Direito/Esquerdo são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “U” e altura de 80 mm. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação da mesa complementar. Do lado oposto ao complemento, é fixado um SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL para instalação de tomadas elétricas, lógica e telefonia, confeccionado em chapa aço #20 (0,95 mm), e calha leito de fácil montagem por meio de encaixes ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionada em chapa aço #20 (0,95 mm). Estrutura do tampo auxiliar confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45º), dobrados e soldados, formando um cavalete com formato em “U”, único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. O cavalete Direito/Esquerdo é interligado por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato ‘U’ e altura de 80 mm. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação na mesa principal. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação.</i>
22	APARADOR DE APOIO RETANGULAR DE CENTRO DIMENSÕES: L 700 X P 700 X H 400 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura, fita de borda todo o contorno da peça em poliestireno com 2,5 mm e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo na estrutura por parafusos m6x12. Tampo com acabamento nas quinas arredondado, raio com diâmetro 200 mm. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estruturas metálicas em tubo Ø 50,8 x 1,2 mm interligadas na face superior por travessa em tubo 30 x 20 x 0,9 mm, cada par de estrutura apoiado com travessas superiores formato “T” fixadas no tampo, tubo com acabamento inferior nivelador redondo 63 mm. OBS: Variação limite possível de 5% entre as medidas <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de</i>

	<i>Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
23	DIVISORIA SUSPensa COMDIMENSÕES 1000 X 18 X 500 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Todo o conjunto feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 18 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 1,0 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Necessitará de SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL para fixá-lo sobre o tampo da mesa. Painel poderá ser formato retangular ou similar de forma que não interfira sua funcionalidade. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
24	DIVISORIA SUSPensa COMDIMENSÕES 1200 X 18 X 500 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Todo o conjunto feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 18 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 1,0 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Necessitará de SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL para fixá-lo sobre o tampo da mesa. Painel poderá ser formato retangular ou similar de forma que não interfira sua funcionalidade. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
25	DIVISORIA SUSPensa COMDIMENSÕES 1350 X 18 X 500 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Todo o conjunto feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 18 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 1,0 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Necessitará de SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL para fixá-lo sobre o tampo da mesa. Painel poderá ser formato retangular ou similar de forma que não interfira sua funcionalidade. <i>Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de</i>

	<i>fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</i>
--	---

Lote 02	
ITEM	DESCRIÇÃO
1	GUARDA UTENSILIO/ESTANTE confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal 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 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 90º. 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 180º, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90º, 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 90º. 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 SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o GUARDA UTENSILIO/ESTANTE 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 GUARDA UTENSILIO/ESTANTE, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca 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) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

	conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.
2	Guarda roupa de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE1008/1010 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado" com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.
3	Acervo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, 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 com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do Acervo será soldado um 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 uma 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

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

	(zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6
4	Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustre a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por

	laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.
5	Prateleira Metálica Dupla Face. Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos quádruplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares duplos, característica estética, totalizando cinquenta e dois estampos por painel. Oito prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre 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 e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.
6	Prateleira Metálica Simples Face. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos duplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando vinte e seis estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

	fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS Z 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.
7	Prateleira Metálica Expositora. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos tripos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando trinta e cinco estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Cinco prateleiras expositoras em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, que possibilitam o encaixe inclinado das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe com parafusos, a dobra frontal deve proporcionar apoio ao material que será exposto, a dobra traseira deve ser invertida com a funcionalidade de anteparo. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema

	eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.
8	SUPORTE PARA PALETES - Sistema de armazenagem tipo porta pallets com dimensões de 2048x1850x1000 mm (A x L x P), composto por montantes de 2048 mm de altura e profundidade de 1000 mm, 02 pares de longarinas com 1850x80 mm (L x A) aptas a suportar 500 kg/ par uniformemente distribuídos. Montantes formados por duas colunas em perfil formato “boca de garrafa” com frente medindo 70 mm, contendo estampos frontais duplos e paralelos, espaçados verticalmente a cada 64 mm a fim de permitir o encaixe das longarinas. As colunas devem ser unidas pelo sistema de travamento “Z” (travessa-diagonal-travessa), onde as travessas devem ficar espaçadas entre si paralelamente a cada 960 mm e as diagonais interligam formando um Z, a ligação entre a travessa, diagonal e coluna deve ser feita através de furos contidos na boca da coluna também espaçados a cada 64 mm, com parafusos de sextavados de 5/16”x2”. O montante deve conter sapatas de apoio em formato “U”, fixadas na lateral de cada coluna por parafusos sextavados de 5/16” x 3/4” e com ao menos um ponto de fixação ao piso cada, através de chumbadores do tipo parabolt. As travessas e diagonais, deverão possuir o formato “C enrijecido”, com medidas aproximadas de 36x15x11 mm e espessura de 1,55 mm produzida em aço ZAR-250. Cada montante deverá possuir 03 travessas e 02 diagonais. As colunas dos montantes e longarinas deverá ser produzida em aço estrutural classificação CIVIL-300 ou similar com tensão de escoamento mínima de 300MPa, e espessura de 2,0 mm. Os conectores, também denominado de garra, deverão possuir espessura mínima de 2,65 mm, uma altura de 192 mm e possuir no mínimo 3 pontos de encaixe nas colunas. Para maior rigidez da estante industrial, além do encaixe da garra nas colunas, as garras deverão possuir uma furação lateral que permita a fixação de, pelo menos, um parafuso 5/16”x3/4” na lateral da coluna do montante. A estrutura de SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL dos planos de armazenagem, denominada de longarina, deverá possuir o formato “Z enrijecido”, contendo 6 dobras de enrijecimento, sendo uma dobra para o formato tipo cadeirinha para travamento do plano metálico e/ou plano de madeira, com altura de 80 mm, profundidade de 45 mm e em suas extremidades possuir conectores em formato “L”, soldados no perfil da longarina para o devido encaixe e parafusamento nas colunas dos montantes. 02 planos de madeira (OSB) para revestimento de planos de estrutura porta pallets com dimensões de 1840 x 990 x 15 mm (L x P x A) com capacidade de suportar 500 kgf uniformemente distribuídos. O sistema de travamento travessa-diagonal deverá possuir acabamento zincado, e as colunas e sapatas deverão receber pintura eletrostática pó na cor azul, e longarinas pintura eletrostática pó na cor laranja.
9	Estante para pasta suspensa confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, estrutura em chapa #26. Dimensões de 1820 x 520 x 450 mm (A x L x P), constituído de 01 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças externa e dotada de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Possuir 01 prateleira em chapa #26, sendo fixado por meio de solda ponto, deixando um vão entre tampo e prateleira de aproximadamente 610 mm, com 04 suportes em chapa #24 para pasta suspensa com trilhos telescópio fixados em reforços cartola em chapa #22. Nas quatro extremidades inferiores da base do GUARDA UTENSILIO/ESTANTE deverá fixado um estabilizador triangular em aço carbono, medindo aproximadamente 85 mm de lado fixado por meio de solda, com dobras internas para estruturar a base, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca 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), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda,

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

	configurando uma estrutura única. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. O GUARDA UTENSILIO/ESTANTE deverá ser fornecido desmontando, cada GUARDA UTENSILIO/ESTANTE formado por duas laterais, dois painéis de fundo, uma travessa estabilizadora superior/inferior, dois tampos superior/inferior, quatro prateleiras, que serão encaixados obrigatoriamente por sistema de garras e parafusos. É obrigatório a disponibilização de manual técnico e vídeo que ilustrem e demonstrem a montagem.
--	--

LOTE 03	
ITEM	DESCRIÇÃO
1	MESA ESCOLAR PARA CADEIRANTE A mesa Escolar para Cadeirante deverá ser composta por uma estrutura metálica na cor branca confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um formato de “U” com de secção circular de 31,75 mm de diâmetro e com espessura de parede de 1,5 mm. Essa possui seis furos passantes de 7,0 mm de diâmetro, por onde são inseridos parafusos que realizam a fixação do tampo. A base em “U” é soldada em duas camisas metálicas fabricadas em tubo oblongo 29x58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, que são unidas entre si por um tubo de mesma dimensão. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de 38,10mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura. As extremidades dos pés recebem ponteiros plásticos de acabamento no padrão FDE/FNDE, que são fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dá por meio de dois parafusos. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O tampo fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em sua face superior. As bordas são revestidas com fita de borda em PVC de 3 mm de espessura, e possuem cantos arredondados. Abaixo do tampo está localizado o porta-livros, o qual é injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 500 mm de largura por 300 mm de profundidade. Esse é fixado a estrutura por meio de quatro rebites de repuxo do tipo POP. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade – Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) – Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
2	CONJUNTO PROFESSOR A Mesa do Professor será composta por um tampo modular colorido, fabricado em plástico injetado, fixado à estrutura por meio de quatro encaixes laterais, sendo dois em cada lado, além de quatro parafusos para garantir maior estabilidade.

	A mesa contará com uma saia (tapa coxas) medindo 660 x 250 mm, confeccionada em MDP de 15 mm de espessura, revestida com laminado melamínico branco. A fixação da saia será realizada na parte frontal da mesa por meio de quatro parafusos soberbos. A estrutura, na cor branca, será formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção retangular 20 x 40 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior, haverá cones de aço 1010/1020 fabricados em tubo de Ø 2" com espessura de parede de 2,25 mm, nos quais serão montados os pés da mesa. Esses cones contarão com buchas plásticas cônicas e expansíveis que permitirão a fixação das pernas sem a necessidade de parafusos. As pernas da mesa serão fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com Ø 38,10 mm e espessura de parede de 0,9 mm. Na extremidade inferior de cada pé, haverá sapatas reguláveis para nivelamento da mesa, confeccionadas em polipropileno. Todas as partes metálicas da mesa receberão proteção por nanotecnologia e revestimento eletrostático epóxi em pó, garantindo maior resistência e durabilidade ao produto. A cadeira deverá ser composta por estrutura na cor branca, fabricadas em tubos de aço de seção redonda, recebendo uma proteção para preparação de superfície metálica em nanotecnologia, e revestimento eletrostático epóxi em pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado colorido e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede e cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da estrutura da cadeira e fixado na parte posterior por dois parafusos atarraxantes para plástico de dimensões 5x25 mm. A parte frontal do assento que fica em contato com as pernas do usuário deverá possuir borda arredondada com raio. O assento deverá possuir medidas aproximadas de 416 mm de profundidade e 402 mm de largura, ficando a uma altura de 457 mm em relação ao solo. O encosto deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno copolímero injetado colorido e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deverá possuir medidas aproximadas de 225 mm de altura nas laterais e 403 mm de largura. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade – Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a ABNT NBR 17088:2023 (ou versão posterior da norma), para corrosão por exposição à névoa salina, apresentando resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 (ou versão posterior da norma), para corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 – Polipropileno) – Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
3	CONJUNTO HEXAGONAL COM MESA CENTRAL E CADEIRAS MONOBLOCO O KIT DE MESANINO CENTRAL CADEIRA EM MONOBLOCO - HEXAGONAL deverá ser composto por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, são produzidos através de um único ciclo de injeção. Destaca-se também que a mesma é empilhável em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", e se originam próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A altura da cadeira do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser de 600 mm, sendo altura do solo até o assento de 359 mm, a largura do assento de 415 mm e a largura do encosto de 333 mm. A mesa gangorra colorida com todas as peças que compõem a mesa deverão ser fabricadas em termoplástico de engenharia injetado. A estrutura da mesa, quando vista superiormente, apresenta formato análogo a um triângulo, sendo menor na parte frontal e maior na parte posterior, próximo ao corpo do usuário. O contra tampo deverá ser integrado à estrutura, formando um único componente injetado em polipropileno copolímero, pigmentado, com acabamento texturizado, e espessura mínima de parede de 3,5 mm. Deverá fazer parte da estrutura dois componentes que funcionam como tampas, fechando as aberturas formadas pelo desenho da mesa. Estes componentes

	deverão ser injetados em polipropileno copolímero, pigmentado, com 3,5 mm de espessura mínima de parede, e são encaixados ao conjunto da mesa e fixados por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. Deverá possuir um porta livro, injetado em termoplástico com pigmentação e superfície lisa sem brilho, com área de acesso de 445 x 70 mm localizada na parte posterior da mesa, próximo ao corpo do usuário. Deverá possuir tampo injetado em termoplástico ABS, com espessura mínima de parede de 3,5 mm, pigmentado, com superfície lisa sem brilho e com formato de dois ângulos sem suas laterais, possibilitando a formação de círculos com seis mesas, dentre outras configurações. O tampo deverá ser encaixado a estrutura da mesa e fixado por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. O tampo deverá possuir um porta objetos frontal inserido na superfície de utilização. A mesa poderá ser utilizada para fins recreativos, já que quando virada 90° com a frente apoiada no chão, proporciona um balanço permitindo que a mesa seja utilizada como brinquedo de balanço ou gangorra individual. A altura da mesa gangorra do solo até o tampo deverá ser de 593 mm. A mesa central deverá ser constituída de duas peças plásticas localizadas em suas extremidades e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho e com espessura mínima de parede de 3 mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado propiciando a união de seis mesas, que formam um círculo. Deverão possuir sete divisórias, sendo seis referenciadas às faces externas e uma à região central. Na parte oposta as divisões, a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, sobre pressão. A estrutura central é fabricada em tubo de aço industrial 1008/1020 com diâmetro de 38,1mm e espessura de parede de 0,9mm. A altura da mesa central do solo até o tampo deverá ser de 592 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado ASTM D790:2017 de Resistência de Flexão de Polipropileno – Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência de flexão de polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod – Deverá fornecer ASTM D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • ASTM D790:2017 para Resistência de Flexão para ABS – Deverá fornecer ASTM D790:2017 para resistência de flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod para ABS – Deverá fornecer ASTM D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para ABS de 65 J/m. • Certificado de Conformidade para Segurança de Brinquedos da Mesa Gangorra – Deverá apresentar certificado de conformidade de acordo com a norma ABNT NBR NM 300:2004 e Portaria do INMETRO nº 302 de 12/07/2021 para segurança de brinquedos da mesa gangorra. • Certificado de Conformidade para Cadeira Plástica Infantil – Deverá apresentar certificado de conformidade de acordo com a norma ABNT NBR 16177:2013 para cadeira plástica em monobloco de uso infantil, pelo modelo de certificação 5, com relatório de ensaio. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
4	CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL 04 LUGARES COM MESA LOUSA E CADEIRA MONOBLOCO O conjunto educacional infantil de 04 lugares com mesa lousa e cadeira monobloco deverá ser composto por uma mesa colorida com pés fabricados em termoplástico de engenharia e possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deverá possuir formato cônico com objetivo de fixar-se aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo da mesa deverá ser injetado em termoplástico ABS colorido, possuindo em sua superfície superior de contato com usuário, laminado melamínico lousa, qual é fixado com adesivo bi-componente, possuindo 0,8 mm de espessura e cor branca, para uso de canetas para quando branco “Pilot WBM-7” ou produtos similares. E uma das laterais do tampo deverá possuir dois acoplamentos que realizam a função de “connect”, encaixando às extremidades laterais das mesas, com objetivo de conectar uma mesa a outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deverá conter alojamentos para os pés, posicionados convenientemente um em cada extremidade. A mesa deverá possuir medidas aproximadas no tampo de 801 mm de largura e profundidade e altura do solo até o tampo de 590 mm. A cadeira monobloco deverá ser composta por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá seguir o conceito construtivo “Monobloco”, onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, são produzidos através de um único ciclo de injeção. Destaca-se também que a mesma é empilhável em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em “V”, e se originam próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A altura da cadeira do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser de 600 mm, sendo altura do solo até o assento de 359 mm, a largura do assento de 415 mm e a largura do encosto de 333 mm.

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

	Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado ASTM D790:2017 de Resistência de Flexão de Polipropileno – Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência de flexão de polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod – Deverá fornecer ASTM D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • ASTM D790:2017 para Resistência de Flexão para ABS – Deverá fornecer ASTM D790:2017 para resistência de flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod para ABS – Deverá fornecer ASTM D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para ABS de 65 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade (NBR 16177:2023) – Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a NBR 16177:2023 para cadeira plástica monobloco de uso infantil, com relatório de ensaio. • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
5	KIT RETANGULAR PARA PESSOA COM COMPLETO DESENVOLVIMENTO FÍSICO CONTENDO CADEIRA O conjunto Escolar Adulto com Cadeira Monobloco em Concha será composto por uma cadeira e uma mesa, desenvolvidas para atender aos requisitos de resistência, durabilidade e ergonomia exigidos pelas normas técnicas. A cadeira será projetada com uma configuração geométrica que incluirá concordâncias de raios e curvas ergonômicas, permitindo um encaixe anatômico adequado para diferentes biótipos de usuários. Sua estrutura será construída no conceito "Monobloco", ou seja, todas as suas partes, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção. O material utilizado será um termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de substâncias tóxicas, garantindo robustez e, ao mesmo tempo, leveza para facilitar o manuseio. Quando configurada sem prancheta, a cadeira permitirá empilhamento de até oito unidades. Os pés seguirão um conceito construtivo em "V" e se originarão na região central do assento. Em ambos os lados dos pés, haverá cavidades para acomodação do SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL da prancheta. Caso essa funcionalidade não seja utilizada, os encaixes receberão acabamentos plásticos fabricados em Copolímero de Polipropileno (PP), fixados por meio de encaixes. As extremidades inferiores dos pés contarão com sapatas fabricadas em RSN Hytrel, que evitarão o contato direto da estrutura com o solo. Essas sapatas serão fixadas às pernas através de parafusos. A cadeira terá uma altura do solo até o assento de 465 mm, largura do assento de 397 mm e largura do encosto de 397 mm. A mesa, por sua vez, terá uma estrutura metálica confeccionada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será formada por tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas em tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,5 mm e serão soldadas aos pés da mesa, que serão constituídos por tubos de Ø38,10 mm e espessura de 1,5 mm. Esses pés receberão ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE, fixados por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna à estrutura da mesa ocorrerá por meio de encaixe cônico, travado com um parafuso. Toda a estrutura receberá proteção contra corrosão, sendo tratada com nanotecnologia (nanocerâmica) e revestida com pintura eletroestática epóxi em pó, garantindo maior durabilidade ao produto. A mesa contará com um porta-livro retangular, injetado em termoplástico texturizado e aberto em todos os lados para facilitar o manuseio de materiais. O tampo será fabricado em termoplástico virgem com pigmentação, apresentando uma superfície lisa sem brilho e com ângulos laterais que permitirão a formação de círculos. Sua fixação ao contra tampo será feita por meio de seis encaixes: quatro cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo oferecerá SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL e reforço à superfície do tampo, além de proporcionar acabamento à parte inferior da mesa. O tampo também contará com dois porta-objetos laterais integrados à sua superfície. A mesa terá altura do solo até o tampo de 764 mm, largura do tampo de 678 mm e profundidade do tampo de 559 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade – Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas.

	• Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) – Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) – Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência ao impacto Izod para polipropileno, com resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia – Deverá fornecer certificado de garantia emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado, com período mínimo de 05 (cinco) anos. Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração
6	KIT RETANGULAR PARA PESSOA COM ESTRUTURA MEDIANA CONTENDO CADEIRA A cadeira será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada a partir de tubos de seção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede, que serão dobrados e soldados. Toda a estrutura receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura receberá ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento colorido será confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e 4 mm de espessura de parede, além de cantos arredondados. O assento será montado à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da cadeira e será fixado na parte traseira por dois parafusos autoatarracantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário, será provida de borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. O encosto colorido será inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possuirá cantos arredondados e será unida à estrutura por meio de encaixes nas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, sendo travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto. Esse sistema dispensará a presença de rebites ou parafusos. O assento terá as seguintes dimensões: altura de 380 mm, largura de 395 mm, profundidade útil de 323 mm e profundidade da superfície de 340 mm. O encosto terá largura de 398 mm e extensão vertical de 185 mm. A mesa será composta por uma estrutura na cor branca, confeccionada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será feita com tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas com tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, e serão soldadas aos pés da mesa, fabricados em tubo de $\varnothing$ 38,10 mm e espessura de 1,5 mm, com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE, fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa à estrutura se dará por meio de encaixe cônico, o qual será travado por meio de um parafuso. Toda a estrutura da mesa receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. A mesa contará com um porta-livro em formato retangular, injetado em termoplástico, com superfície texturizada, aberto por todos os lados, facilitando o manuseio dos materiais. O tampo será injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos. O tampo se fixará ao contra-tampo por meio de seis encaixes: quatro cliques do tipo Snap-fite e duas torres para fixação por parafusos. O contra-tampo apoiará, reforçará e estruturará a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo também contará com dois porta-objetos laterais integrados em sua superfície de uso. As dimensões do tampo da mesa serão: altura de 647 mm, largura de 678 mm e profundidade de 559 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade – Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) – Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

	• Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) – Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência ao impacto Izod para polipropileno, com resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia – Deverá fornecer certificado de garantia emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado, com período mínimo de 05 (cinco) anos. • Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
7	KIT RETANGULAR PARA PESSOA COM ESTRUTURA INFANTIL CONTENDO CADEIRA A cadeira será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada a partir de tubos de seção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede, que serão dobrados e soldados. Toda a estrutura receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), além de revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. Para o acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura contará com ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento colorido será confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados. Esse assento será montado à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e será fixado na parte traseira por dois parafusos autoatarracantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário, haverá uma borda arredondada com raio para não obstruir a circulação sanguínea. O encosto colorido será inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possuirá cantos arredondados e se unirá à estrutura por meio de encaixes nas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, sendo travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O assento terá as seguintes dimensões: altura de 354 mm, largura de 394 mm, profundidade útil de 303 mm e profundidade da superfície de 336 mm. O encosto terá largura de 398 mm e extensão vertical de 184 mm. A mesa será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será feita com tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas com tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, e serão soldadas aos pés da mesa, fabricados em tubo de $\varnothing$ 38,10 mm e espessura de 1,5 mm, com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa à estrutura será feita por meio de encaixe cônico, o qual será travado por um parafuso. Toda a estrutura da mesa receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. A mesa contará com um porta-livro em formato retangular, injetado em termoplástico, com superfície texturizada, aberto por todos os lados, facilitando o manuseio dos materiais. O tampo será injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com ângulos em suas laterais, permitindo a formação de círculos. O tampo será fixado ao contra-tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo Snap-fite e duas torres para fixação por parafusos. O contra-tampo apoiará, reforçará e estruturará a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo também terá dois porta-objetos laterais integrados em sua superfície de uso. O tampo da mesa terá as seguintes dimensões: altura de 592 mm, largura de 678 mm e profundidade de 559 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade – Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) – Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) – Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência ao impacto Izod para polipropileno, com resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m.

	• Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia – Deverá fornecer certificado de garantia emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado, com período mínimo de 05 (cinco) anos. • Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
8	CONJUNTO ESCOLAR ADULTO COM 02 PÉS EM ARCO O Conjunto Escolar Adulto será composto por pés fabricados em aço 1010/1020, utilizando tubo oblongo de 29 x 58 mm com 1,5 mm de espessura. Em uma de suas extremidades, os pés receberão uma base termoplástica colorida em formato de arco, fabricada em polipropileno copolímero injetado, com espessura mínima de parede de 4 mm e reforçada com nervuras estruturais ao longo de seu comprimento. Essa base evitará o contato direto do tubo com a umidade do chão, prevenindo a oxidação. A fixação da base ao tubo ocorrerá sob pressão e será reforçada por dois repuxes presentes na extremidade do tubo. A montagem dos pés à estrutura será realizada por meio de dois parafusos. Toda a estrutura metálica receberá uma proteção de superfície com nanotecnologia (nanocerâmica) e um revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo maior durabilidade e resistência à corrosão. A estrutura principal será fabricada em aço 1010/1020, sendo a ligação entre assento e encosto feita com tubos de seção quadrada de 20 x 20 mm e 1,2 mm de espessura, dobrados mecanicamente. Para reforço, haverá duas travessas horizontais de sustentação, fabricadas em tubo de seção quadrada de 25 x 25 mm e 1,5 mm de espessura, que se estenderão até o tampo, formando o SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL da prancheta. A base da prancheta será composta por dois tubos de seção quadrada de 20 x 20 mm e 1,2 mm de espessura, além de uma mão francesa posicionada na parte frontal da estrutura, fabricada com tubos da mesma dimensão. O sistema de regulagem da prancheta contará com dois guias tubulares de 28,57 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, permitindo o ajuste da distância da prancheta por meio do deslizamento dos tubos. O SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL para mochila será confeccionado em barra chata de 12,7 x 2,5 mm, formando um arco com raio de 19,5 mm. Já as camisas, onde os pés serão encaixados, serão fabricadas em tubos oblongos de 29 x 58 mm com 1,2 mm de espessura. Para maior estabilidade, uma travessa de tubo de seção quadrada de 15 x 15 mm e 0,9 mm de espessura será soldada entre as camisas. Todas as peças metálicas da estrutura serão unidas por solda MIG e receberão o mesmo tratamento de proteção e acabamento em pintura epóxi eletrostática. O assento colorido será produzido em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento polido. Suas dimensões serão de 400 mm de largura, 380 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, com cantos arredondados para maior segurança e conforto. A fixação à estrutura ocorrerá por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. A borda frontal será arredondada para evitar obstrução da circulação sanguínea do usuário. O porta-livros será fabricado em polipropileno copolímero injetado, sendo totalmente fechado nas partes laterais e traseira, com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal para acesso aos materiais terá dimensões de 270 x 85 mm, com profundidade de aproximadamente 260 mm. Sua fixação ocorrerá por meio de abas prolongadas que se conectarão à estrutura com quatro parafusos. A prancheta será fabricada em ABS, permitindo a opção de montagem no lado direito ou esquerdo do conjunto. Suas dimensões serão de 550 mm de comprimento por 360 mm de profundidade. Contará com um porta-canetas frontal de aproximadamente 300 mm de comprimento por 28 mm de largura. O tampo será encaixado ao contra tampo, também fabricado em ABS, e fixado ao trilho por um sistema de encaixe com quatro buchas e tubos deslizantes, permitindo a regulagem da distância da prancheta em aproximadamente 80 mm. O encosto colorido será inteiriço, sem aberturas, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento polido. Suas dimensões serão de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A fixação à estrutura ocorrerá por meio de cavidades posteriores que se encaixarão na estrutura metálica, sendo travadas por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando o uso de rebites ou parafusos. A altura total do conjunto, medida do solo até a extremidade superior do encosto, será de 740 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade – Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) – Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa.

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

	• Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) – Deverá fornecer relatório de ensaio para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para polipropileno de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
9	CONJUNTO ESCOLAR ADULTO 04 PÉS O conjunto Escolar Adulto 4 Pés deverá ser composto por uma estrutura na cor branca fabricada em tubos de aço 1010/1020 de seção oblonga 16 x 30 mm e espessura de parede de 1,2 mm, dobrados mecanicamente. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura servem para garantir robustez ao conjunto estrutural e para dar apoio ao SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL da prancheta. Esse por sua vez é fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura são unidas entre si por solda MIG, e recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O porta livros colorido produzido em polipropileno copolímero pelo processo de injeção de termoplásticos, totalmente fechado nas partes laterais e traseira, possuindo apenas aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270 x 85 mm, e sua profundidade é de aproximadamente 260 mm. Acopla-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixados por quatro parafusos. O assento colorido fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 415 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. A prancheta colorida possuem disponível a opção de alocar a prancheta do Lado Direito ou Lado Esquerdo do conjunto. Independente da configuração, as pranchetas são injetadas em ABS e unidas à estrutura por meio de um SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL desenvolvido em aço 1010/1020. Possuem 620 mm de comprimento por 318 mm de profundidade e porta canetas frontais de aproximadamente 265 mm de comprimento por 20 mm de largura. O encosto colorido inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A altura total do conjunto do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser 715 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade – Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada – Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) – Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) – Deverá fornecer relatório de ensaio para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para polipropileno de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
10	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 08 (OITO) LUGARES INFANTIL COM CADEIRA MONOBLOCO O conjunto para refeitório de oito lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas, produzidas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), aditivado com fibra de vidro e livre de elementos tóxicos. As cadeiras seguirão o conceito construtivo “Monobloco”, em que todas as partes, como encosto, assento e pés, serão

	produzidas em um único ciclo de injeção, tornando o produto robusto, leve e fácil de manusear. Além disso, as cadeiras serão empilháveis em até oito unidades, oferecendo praticidade e economia de espaço. Os pés das cadeiras terão um design em "V" e se originarão próximo à região central do assento. Nos modelos juvenil e adulto, ambos os lados dos pés terão cavidades projetadas para acomodar o SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL da prancheta. Quando não utilizadas, essas cavidades serão cobertas por acabamentos plásticos, fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que serão fixados à cadeira por encaixes. As extremidades inferiores dos pés receberão sapatas feitas de RSN Hytrel, que evitarão o contato direto com a superfície de apoio, sendo encaixadas nas pernas e fixadas por parafusos. As dimensões da cadeira serão as seguintes: altura do assento de 360 mm, largura do assento de 336 mm, profundidade da superfície do assento de 314 mm, profundidade útil do assento de 295 mm, largura do encosto de 326 mm e extensão vertical do encosto de 240 mm, garantindo conforto para os usuários. As mesas serão coloridas e terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A geometria dos pés será retangular, constante ao longo de todo o seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, permitindo sua fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, o que garantirá a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés receberá sapatas plásticas com regulagem de altura, proporcionando o nivelamento da mesa e evitando o contato direto com a superfície de apoio. O tampo da mesa será injetado em termoplástico ABS e terá rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi-componente. O laminado terá espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma das laterais, o tampo contará com dois acoplamentos que realizarão a função "connect", permitindo a conexão de mesas quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo terá alojamentos para os pés, posicionados convenientemente em cada extremidade. A mesa terá uma altura total do solo até o tampo de 590 mm, com largura e profundidade do tampo de 801 mm, atendendo às necessidades do ambiente de refeitório com funcionalidade e durabilidade. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado ASTM D790:2017 de Resistência de Flexão de Polipropileno – Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência de flexão de polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Certificado ASTM D790:2017 para Resistência de Flexão (ABS) – Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 para resistência de flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade (NBR 16177:2023) – Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a NBR 16177:2023 para cadeira plástica monobloco de uso infantil, com relatório de ensaio. • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
11	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 08 (OITO) LUGARES JUVENIL COM CADEIRA MONOBLOCO O conjunto para refeitório de oito lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas, fabricadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), aditivado com fibra de vidro e livre de elementos tóxicos. O design das cadeiras seguirá o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como o encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, garantindo robustez, leveza e fácil manuseio. Além disso, as cadeiras serão empilháveis em até oito unidades, facilitando o armazenamento. Os pés terão um design em "V" e se originarão na região central do assento. Nos modelos juvenil e adulto, os pés de ambos os lados terão cavidades para acomodar, de forma compatível, o SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL da prancheta. Quando não utilizadas, essas cavidades serão protegidas por acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que serão fixados à cadeira por encaixes. As extremidades inferiores dos pés terão sapatas feitas de RSN Hytrel, com o objetivo de evitar o contato direto com a superfície de apoio. Essas sapatas serão encaixadas nas pernas e fixadas por parafusos. A cadeira terá as seguintes dimensões: altura do assento de 385 mm, largura do assento de 397 mm, profundidade da superfície do assento de 360 mm, profundidade útil do assento de 345 mm, largura do encosto de 388 mm e extensão vertical do encosto de 275 mm, proporcionando conforto adequado aos usuários. As mesas coloridas terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e manterão uma geometria retangular constante ao longo de todo o seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, o que permitirá a fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, garantindo a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés será equipada com sapatas plásticas com regulagem de altura, permitindo o nivelamento da mesa e evitando o contato direto com a superfície de apoio. O tampo da mesa será injetado em termoplástico ABS e apresentará rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi-componente. Esse laminado terá espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma das laterais, o tampo contará com dois acoplamentos que realizarão a função "Connect", permitindo o encaixe das extremidades laterais das mesas, possibilitando a conexão entre elas quando colocadas lado a lado.

	A superfície inferior do tampo terá alojamentos posicionados convenientemente para a fixação dos pés, um em cada extremidade. A mesa terá uma altura total do solo até o tampo de 640 mm, com largura e profundidade do tampo de 801 mm, atendendo às necessidades de um ambiente de refeitório funcional e durável. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 – Polipropileno) – Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 – ABS) – Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade (Portaria Nº 166/2021) – Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a Portaria nº 166 de 14/04/2021, referente à cadeira concha de uso juvenil e adulto. • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
12	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 08 (OITO) LUGARES ADULTO COM CADEIRA MONOBLOCO O conjunto para refeitório de oito lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Seguirá o conceito construtivo “Monobloco”, no qual todas as partes que compõem o produto, incluindo encosto, assento e pés, serão fabricadas em um único ciclo de injeção, tornando a cadeira robusta, leve e de fácil manuseio. Além disso, será empilhável em até oito unidades, facilitando o armazenamento. Os pés terão um design em “V” e se originarão próximo à região central do assento. Nos tamanhos juvenil e adulto, possuirão cavidades para acomodar o SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL da prancheta de forma concordante. Quando não utilizadas, essas cavidades receberão acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, sendo fixados à cadeira por meio de encaixes. As extremidades inferiores dos pés serão equipadas com sapatas fabricadas em RSN Hytrel, que evitarão o contato direto com a superfície de apoio. Essas sapatas serão encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A cadeira terá dimensões específicas para garantir conforto e ergonomia, apresentando altura do assento de 465 mm, largura do assento de 397 mm, profundidade da superfície do assento de 442 mm, profundidade útil do assento de 424 mm, largura do encosto de 397 mm e extensão vertical do encosto de 330 mm. As mesas coloridas terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e apresentarão geometria retangular constante ao longo de todo o seu comprimento visível. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, permitindo fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, garantindo estabilidade e integridade estrutural. A extremidade inferior dos pés, no tamanho adulto, será equipada com sapatas plásticas com regulagem de altura, permitindo o nivelamento da mesa e evitando o contato direto dos pés com a superfície de apoio. O tampo será injetado em termoplástico ABS e contará com rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado por meio de adesivo bi-componente. Esse laminado terá espessura de 0,8 mm, acabamento texturizado e cor cinza. Em uma de suas laterais, possuirá dois acoplamentos que desempenharão a função “Connect”, permitindo o encaixe entre as extremidades laterais das mesas para possibilitar a conexão entre elas quando posicionadas lado a lado. A superfície inferior do tampo será projetada com alojamentos estrategicamente posicionados para fixação dos pés. A mesa terá altura total do solo até o tampo de 760 mm, com largura e profundidade de 801 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 – Polipropileno) – Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 – ABS) – Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade (Portaria Nº 166/2021) – Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a Portaria nº 166 de 14/04/2021, referente à cadeira concha de uso juvenil e adulto. • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.

	• Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
13	QUADRO - LOUSA COM DUPLA FACES MÓVEL O Painel-Lousa Interativo será composto por uma estrutura metálica na cor cinza, com pés em formato "Y", fabricados em tubos de aço. As travessas inferiores diagonais "Y" serão produzidas em tubos de aço SAE 1010/1020 com medidas de 40x20 mm e espessura de parede de 1,20 mm, soldados à travessa vertical de aço de 30x70 mm e espessura de 1,20 mm, utilizando o processo de soldagem MIG. O painel será fixado com chapinhas "U" usinadas em máquina de corte a laser, com recorte tipo "Pera" para acomodação dos parafusos dos painéis. O acabamento superior será feito em chapa de aço de 0,75 mm de espessura, com furos para fixação. A calha inferior será produzida em chapa de aço de 0,90 mm, dobrada em prensa hidráulica. Na face interior dos pés "Y", serão alocados rebites 5/16 para a fixação dos rodízios SQ 90 HR UNC 5-16x1" com freio. Uma face do painel-lousa será fabricada em chapa de madeira MDF BP de 18 mm de média densidade (Médium Density Fiberboard), um material composto por fibras de madeira e resina sintética. O MDF terá resistência mínima a tração perpendicular de 0,55 N/mm³, resistência mínima à flexão estática de 20 N/mm³, inchamento de 12%, densidade mínima de 651 kg/m³, módulo de elasticidade de 2200 N/mm³ e teor de umidade de 4 a 11%. A face externa do painel será revestida com um acabamento tipo lousa, que permitirá a escrita e o desenho com giz ou canetas de quadro branco. A outra face do painel-lousa será fabricada em placa rígida de 100% poliéster, contendo no mínimo 70% de fibras de PET reciclado. Esta placa terá espessura nominal de 9 mm (com variação de ±1 mm) e densidade mínima de 222 kg/m³. O material atenderá aos requisitos de absorção sonora, com índice NRC mínimo de 0,35, e será resistente ao fogo conforme a norma ABNT NBR 16.626:2017. O painel de fibra será compatível com procedimentos de limpeza utilizando álcool 70%, peróxido de hidrogênio ou solução diluída (2 ml/L de água), além de possuir propriedade antichamas conforme especificações normativas. O painel de fibra será colado na face interna de um painel de madeira MDF BP de 9 mm de espessura e média densidade. Este MDF será produzido em prensa contínua, utilizando resinas especiais que garantem maior resistência à umidade. O MDF terá uma resistência mínima à tração perpendicular de 0,60 N/mm², resistência mínima à flexão estática de 23 N/mm², módulo de elasticidade mínimo de 2700 N/mm², inchamento máximo de 17% após 24 horas e teor de umidade residual entre 4 e 11%. As medidas totais do painel-lousa serão de 1260 mm de largura, 1800 mm de altura e 70 mm de profundidade, atendendo aos requisitos de funcionalidade e resistência para um uso duradouro em ambientes de ensino e interação. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado FSC – Deverá fornecer certificado de cadeia de custódia – FSC, para produtos que utilizem madeira em sua composição. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 8094) – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8094, de corrosão por exposição à névoa salina, com resultado mínimo de 740 horas. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 8095) – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8095, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 940 horas. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 9442) – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9442, para propagação de chamas em MPD. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 15.860) – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 15.860, para determinação de toxicidade do MDP. • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
14	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES COM BANQUETA REBATÍVEL O conjunto refeitório de 06 (seis) lugares com banqueta rebatível, deverá ser composto por um tampo em chapa de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5, inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mig Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm. Os assentos deverão ser confeccionados em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico

	e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5, inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mig Formol/100g am.seca <30. Acabamento de bordos em Perfil “T” maciço 25mm na cor preto, possui espiga para encaixe em ranhura, fixado com cola líquida branca. A estrutura metálica, composta pelos pés e travessa horizontal, deverão ser produzidos em aço tubo seção retangular 30x50x parede 1,20 na extremidade superior são soldadas chapas de aço 150x150x2,25 com dobras de reforço para a fixação do tampo, soldadas pelo processo MIG, na face inferior são aplicados ponteiros internos retas 30x50. Barras escamoteáveis são produzidas em aço tubo redondo 1 ½ parede 1,50 conectadas aos pés por buchas mecânicas travadas por parafusos auto perfurante ponta broca cabeça panela 4,2x16mm. Suportes dos assentos são produzidas em aço tubo redondo 1 ½ parede 1,50. Apoio assentos são produzidos em aço tubo redondo 1 1/4x1,20. Tampo e assentos fixados por parafusos 4,5x20 pintura epóxi pó, Lavagem pelo processo de imersão através de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por 15 minutos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a ABNT NBR 17088:2023 (ou versão posterior), com resultado mínimo de 500 horas. • Certificado FSC – Deverá fornecer certificado de cadeia de custódia – FSC, para produtos que utilizem madeira em sua composição. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 9442) – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9442, para propagação de chamas em MPD. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 15.860) – Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 15.860, para determinação de toxicidade do MDP. • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Amostra do Produto – A critério da administração, pode ser solicitada uma unidade do produto para avaliação.
--	--

ITEM	LOTE 04 DESCRIÇÃO
1	CADEIRA DE ESCRITÓRIO EM TELA DE POLIÉSTER - GIRATORIA A CADEIRA DE ESCRITÓRIO EM TELA DE POLIÉSTER - GIRATORIA deverá ser composta por rodízios constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 65mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 706 mm. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio pelo processo de injeção sob pressão. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca localiza-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que libera e trava o mecanismo de slider. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, evitando assim o impacto repentino do encosto nas costas do usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. O assento deverá ser composto por uma tela bielástica fabricada utilizando malha de nylon e hytrel com elevada elasticidade, permitindo que a mesma flexione de forma dinâmica sem apresentar deformações permanentes. A estrutura do assento é fabricada utilizando dois materiais poliméricos, sendo eles polipropileno e o poliuretano, e apresenta geometria anatômica para que a tela possa assumir uma forma mais confortável e suave. Suas dimensões são aproximadamente 536 mm de largura e 507 mm de profundidade, apresentando cantos arredondados e uma faixa de espuma em sua borda frontal. O apoio de braços deverá ser composto com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro basta que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 44 mm de regulagem horizontal e a regulagem de giro que permite 48° de rotação. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro, com peças de acabamento em poliuretano (PU). O encosto deverá ser constituído por uma estrutura fabricada em

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

	polipropileno reforçado com fibra pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 525 mm de largura por 600 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela utilizada no assento, que é fixada a moldura. Esse conjunto é fixado a uma lâmina metálica que faz a ligação do encosto com o mecanismo da cadeira. A lâmina que conecta o conjunto do encosto ao mecanismo possui uma catraca fabricada em material metálico e poliamida, possibilitando a regulagem de altura do encosto. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipuladores, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 75 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. O apoio de cabeça deverá ser fabricado em poliamida reforçada com fibra, através do processo de injeção. A superfície de contato com o usuário é composta pela mesma configuração de tela dos demais componentes. O mesmo possui regulagem de angulação de até 130°, de altura abrangendo uma faixa aproximada de 70 mm e de avanço abrangendo uma faixa aproximada de 50 mm, permitindo que sejam realizados diferentes ajustes de acordo com o biótipo do usuário. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Documento técnico de conformidade com NR-17 – Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de conformidade conforme ABNT NBR 13962 – Atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 135 kg. • Relatório de ensaio de conformidade com a ISO 13934-1:2016 para tela – Com resultado para o sentido transversal de força máxima de no mínimo 1000 N e de alongamento à força máxima de no máximo 120%, e para o sentido longitudinal de força máxima de no mínimo 1500 N e de alongamento à força máxima de no máximo 54%. • Certificado de conformidade do processo de pintura – Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme as normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Possibilidade de solicitação de amostra – Juntamente com os documentos poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
2	CADEIRA DE ESCRITÓRIO EM TELA DE HYTREL - GIRATORIA A CADEIRA DE ESCRITÓRIO EM TELA DE HYTREL - GIRATORIA deverá ser composta por rodízios constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com de fibra de vidro. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de regulagem de profundidade do assento. Cada alavanca possui um manipulador de giro na sua extremidade. O manipulador localizado ao lado direito regula a tensão do encosto no movimento livre, já o manipulador localizado no lado esquerdo trava e destrava a opção de livre flutuação do encosto. O mecanismo os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com quatro posições de travamento, e relação de inclinação de 2,5:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento do manipulador, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento do manipulador. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 58 mm, dispostos em cinco posições distintas. O assento deverá conter estrutura injetada em polipropileno. Possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido de poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 479mm de largura e 468mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braço deverá conter três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de uma manopla na parte inferior do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 32mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manipulador rosqueável. Possui 73 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 61 mm de regulagem horizontal, dispostos em sete posições definidas e a regulagem de giro permite 20° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço, os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro, peças de acabamento em polipropileno e a tampa superior fabricada em poliuretano (PU). O encosto deverá contar com estrutura de SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL da tela de apoio com desenho na configuração de X,

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

licitacimasp@gmail.com

	fabricada pelo processo de injeção em poliamida aditivada com fibra de vidro. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela desenvolvida em Hytrel, com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários, a qual deve ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos através de um acabamento plástico. O encosto possui dimensões aproximadas de 557 mm de largura e 658 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade conforme ABNT NBR 13962 – Atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 110 kg. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016 – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de Conformidade do Processo de Pintura – Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme as normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Possibilidade de Solicitação de Amostra – A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.
3	TRIO DE CADEIRAS UNIDAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇOS A longarina de 03 lugares com assento e encosto em polipropileno colorido deverá ser composta por pés cônicos fabricados em tubo oblongo de aço carbono com dimensões de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, recortado e soldado para formar sua geometria. Em seu interior, é soldado um tubo de reforço com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 1,5 mm, garantindo maior resistência. Esse conjunto é unido, por meio do processo de soldagem MIG, a um tubo oblongo de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, produzido pelo processo de estampagem. Esse tubo possui uma extremidade conificada, facilitando o encaixe na luva da travessa. Para dar acabamento no encaixe dos conjuntos, o produto recebe uma capa plástica fabricada em polipropileno. Além disso, o pé conta com sapatas reguláveis em suas extremidades, desenvolvidas para proporcionar proteção e acabamento. A longarina deverá possuir ainda uma travessa fabricada em tubo retangular de carbono aço, com dimensões adaptadas à quantidade de lugar. Para modelos de 2 e 3 lugares é utilizada uma travessa com dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm já quando for para 4 e 5 lugares a travessa utilizada tem dimensões de 80 x 40 mm e espessura 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Independentemente da quantidade de lugares escolhidos a longarina se mantém com apenas os pés nas extremidades. Todas as partes metálicas da base recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por uma estrutura plástica injetada em polipropileno fabricado pelo processo de injeção, com cavidades na parte inferior que permitem o encaixe do assento na estrutura metálica. A estrutura recebe, em sua região superior, uma alma plástica também fabricada por injeção, com acabamento texturizado. A união desses componentes forma o assento. O assento é anatômico e possui dimensões aproximadas de 441 mm de largura e 484 mm de profundidade, cada posição de usuário. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 340 mm de largura por 326 mm de altura, cada posição de usuário, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura metálica por meio de duas cavidades localizadas na sua parte inferior, que se encaixam na estrutura do assento. Cada cavidade possui um engate em sua extremidade que, ao montar o encosto na estrutura, é travado pelo assento da cadeira, impedindo sua remoção sem que o assento seja retirado. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Emitido por membro da ABERGO. • Relatório de Ensaio ASTM D790:2017 – Para resistência à flexão do polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1 – Para resistência ao impacto Izod do polipropileno, apresentando resultado mínimo de 45 J/m. • Certificado de Conformidade do Processo de Pintura – Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545.

	• Relatório de Ensaio de Corrosão – Névoa Salina – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 17088:2023 ou versão posterior, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão – Atmosfera Úmida Saturada – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 1500 horas. Possibilidade de Solicitação de Amostra – A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação
4	ASSENTO TRAPEZOIDAL A ASSENTO TRAPEZOIDAL é deverá ser composta por uma estrutura trapezoidal preta, fabricada em tubos de aço carbono com aproximadamente 11,11 mm de diâmetro. Na parte superior da estrutura, conta com duas chapas horizontais de 1,9 mm de espessura, destinadas à fixação do assento, e dois tubos verticais traseiros, com o mesmo diâmetro dos tubos principais, para SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL do encosto. Todo o conjunto é unido entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura recebe sapatas injetadas em termoplástico de polipropileno. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por uma estrutura plástica injetada em polipropileno fabricado pelo processo de injeção, com cavidades na parte inferior que permitem o encaixe do assento na estrutura metálica. A estrutura recebe, em sua região superior, uma alma plástica também fabricada por injeção, com acabamento texturizado. A união desses componentes forma o assento. O assento deverá ser anatômico e possui dimensões aproximadas de 441 mm de largura e 484 mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 340mm de largura por 326mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por meio de duas cavidades localizadas na sua parte inferior, que se encaixam na estrutura metálica. Cada cavidade possui um engate em sua extremidade que, ao montar o encosto na estrutura, é travado pelo assento da cadeira, impedindo sua remoção sem que o assento seja retirado. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de conformidade do processo de pintura – Emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de ensaio – névoa salina (ABNT NBR 17088:2023 ou posterior) – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de ensaio – atmosfera úmida saturada (ABNT NBR 8095:2015 ou posterior) – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Resistência à flexão (ASTM D790:2017) – Para polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Resistência ao impacto Izod (ASTM D256:2023e1) – Apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para polipropileno de 45 J/m. • Documento técnico de conformidade com NR-17 – Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Possibilidade de solicitação de amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
5	TRIO DE CADEIRAS UNIDAS COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS A longarina de três lugares deverá ser composta por pé metal desenvolvido em tubo de aço carbono com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm na cor preta, unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. A travessa deverá ser desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deverá possuir uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deverá dispor de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono nervuradas pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Todas as partes metálicas deverão receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e pintura eletrostática epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno.

	O apoio de braço deverá consistir em uma estrutura plástica em arco, injetado em polipropileno, com duas flanges de aço em formato de "L" para fixação no assento. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 – Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura – Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra – A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.
6	CADEIRA DE ESCRITÓRIA FIXA COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A CADEIRA DE ESCRITÓRIA FIXA deverá ser composta por estrutura preta, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de aproximadamente 25 mm e parede de 1,5 mm e travessas de aço carbono em tubo de seção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base deverá possuir forma de quatro pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deverá conter quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá consistir em uma estrutura plástica em arco, injetado em polipropileno, com duas flanges de aço em formato de "L" para fixação no assento. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 – Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura – Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545.

	• Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. Possibilidade de solicitação de amostra – A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação
7	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A cadeira giratória diretor deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir 123 mm de curso. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura e receber proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário, podendo ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braços, possuindo 70 mm de curso de regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes deverão ser fabricados em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 449 mm de largura x 450 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina que liga o encosto ao assento deverá ser fabricada em chapa de aço de aproximadamente 4,75 mm de espessura, com vinco central para maior resistência. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 – Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura – Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra – A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.
8	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO A cadeira giratória secretária deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm. As pás de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono,

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

	conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central deverá ser fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 3 e possuir 115 mm de curso. O mecanismo deverá possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deverá ser de aproximadamente 4°. O mecanismo deverá ser fabricado com chapas de aço na espessura de 2,5 mm. A alavanca plástica utilizada para acionamento da regulagem do assento deverá ser fabricada pelo processo de injeção. O mecanismo deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 10 mm de espessura, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 418 mm de largura x 378 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garras fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento o encosto deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A fixação do encosto à plataforma deverá ser através de um tubo oblongo de dimensões aproximadas de 16 x 30 mm e espessura de 1,9 mm, envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em polipropileno pelo processo de injeção à sopro. O conjunto deverá ser fixado ao encosto por uma acopla fabricada em polipropileno e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto e a união do tubo à plataforma é feita através de um manípulo. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 – Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura – Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra – A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.
9	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A cadeira giratória presidente deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir 123 mm de curso. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo fixo desenvolvido em chapa de aproximadamente 2,65 mm de espessura e corpo móvel desenvolvido em chapa de 2,25 mm e receber proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. Opção de livre flutuação,

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

	onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário, podendo ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braços, possuindo 70 mm de curso de regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes deverão ser fabricados em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 43 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 471 mm de largura x 622 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina que liga o encosto ao assento deverá ser fabricada em chapa de aço de aproximadamente 4,75 mm de espessura, com vinco central para maior resistência. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 – Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura – Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra – A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.
10	CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO ESTOFADO E ENCOSTO EM TELA DE POLIÉSTER A cadeira Giratória com Encosto em Tela de Poliéster deverá ser composta por rodízios constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pés de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna agás deverá ser de classe 4 e possui curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de polipropileno com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o recurso de movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 41 mm. O conjunto é revestido com tecido em poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braços deverá conter regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. O encosto deverá ser constituído por

Av: Henriqueto Cardinali, 931 – Varginha – Itajubá/MG- Cep.: 37.501-150 - Telefone: (35) 3622-4211

	uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em polipropileno, reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 458 mm de largura por 555 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura por meio da grampeação. A fixação da moldura na estrutura é realizada através de ganchos plásticos injetados juntamente com o acabamento da moldura. Ao deslizar a moldura para baixo, os ganchos devem se encaixar firmemente na estrutura e para evitar que a moldura se desloque para cima. O encosto possui 66 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, para os demais mecanismos o encosto possui 75 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. O encosto possuía poio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em oito posições distintas que percorrem um curso de 80 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Documento técnico de conformidade com NR-17 – Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de conformidade conforme ABNT NBR 13962 – Atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 135 kg. • Relatório de ensaio de conformidade com a ISO 13934-1:2016 para tela – Apresentando resultado para o sentido transversal de força máxima de no mínimo 900 N e de alongamento à força máxima de no máximo 130%, e para o sentido longitudinal de força máxima de no mínimo 1400 N e de alongamento à força máxima de no máximo 60%. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de conformidade do processo de pintura – Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de cadeia de custódia – FSC – Para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Possibilidade de solicitação de amostra – A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.
11	CADEIRA APROXIMAÇÃO “S” COM ENCOSTO EM TELA E ASSENTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS A cadeira aproximação “S” com Encosto em Tela e Apoio de Braços deverá ser composta por uma estrutura fixa na cor preta fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL do assento. Base e SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL são fabricados pelo processo mecânico de curvamento e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 41 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido em poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braços deverá ser fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braço na estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. O encosto deverá ser constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em polipropileno, reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 458 mm de largura por 555 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura por meio da grampeação. A fixação da moldura na estrutura é realizada através de ganchos plásticos injetados juntamente com o acabamento da moldura. Ao deslizar a moldura para baixo, os ganchos devem se encaixar firmemente na estrutura e para evitar que a moldura se desloque para cima. A estrutura é unida a lâmina por meio de seis parafusos para plástico, que fará a ligação do encosto com o assento. A lâmina é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura. O encosto possui apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em oito posições distintas que percorrem um curso de 80mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

	• Certificado de garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Relatório de ensaio de conformidade com a ISO 13934-1:2016 para tela – Apresentando resultado para o sentido transversal de força máxima de no mínimo 900 N e de alongamento à força máxima de no máximo 130%, e para o sentido longitudinal de força máxima de no mínimo 1400 N e de alongamento à força máxima de no máximo 60%. • Documento técnico de conformidade com NR-17 – Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de conformidade conforme ABNT NBR 13962 – Atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 135 kg. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de conformidade do processo de pintura – Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de cadeia de custódia – FSC – Para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Possibilidade de solicitação de amostra – A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.
12	SOFÁ DE 01 LUGAR O sofá de 01 lugar deverá ser composto por estrutura preta em tubo de aço carbono na configuração quadrada, com medidas aproximadas de 20 x 20 e espessura de 1,2mm. A estrutura deverá ser seccionada por equipamento a laser e soldadas umas as outras pelo processo de soldagem MIG. As extremidades da estrutura deverão ser compostas por terminais com bucha de fixação, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro, fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos. A estrutura deverá conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricada em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento e o encosto deverão ser constituídos por estrutura em compensado de madeira, com 20 mm de espessura, unidas de maneira a se obter a configuração do produto, possuindo na localização dos furos porcas de fixação. Deverão possuir duas almofadas flexíveis, uma para o assento e outra para o encosto, fabricadas a base de poliuretano pelo processo de laminação. A almofada do assento deverá possuir densidade de de 33kg/m³ e o encosto 28kg/m³ podendo ocorrer variações de +-10%. O conjunto deverá ser revestido com tecido em poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. O sofá deverá possuir dimensões aproximadas de 565 mm largura e altura total de 840 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 – Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura – Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 – Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de Cadeia de Custódia – FSC – Deverá ser apresentado para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Possibilidade de solicitação de amostra – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.
13	ASSENTO ALMOFADADO HEXAGONAL - TIPO PUFF DESCRITIVO O ASSENTO ALMOFADADO HEXAGONAL - TIPO PUFF deverá ser constituído estruturalmente por travessas dispostas verticalmente e de forma escalonada, fabricadas em madeira de eucalipto, as quais são fixadas, em suas extremidades, em chapas inteiriças de MDF, com 12 mm de espessura, que garantem a geometria final da versão. As estruturas são envolvidas lateralmente por papelão, o qual garante o fechamento dos vazios deixados pelo escalonamento das travessas e serve como SUSTENTAÇÃO ORGANIZACIONAL de sustentação para o revestimento. Na parte superior das estruturas é fixada uma almofada, com geometria definida de acordo com a versão, de espuma flexível à base de poliuretano (PU). Esta almofada possui densidade controlada de 33kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Deverá possuir sapatas em polipropileno fabricadas pelo processo de injeção, que evita o contato direto do MDF com a superfície de apoio, fixadas ao

conjunto por parafusos autoatarraxantes. Deverá possuir revestimento com tecido poliéster ou vinil colorido pelo processo de tapeçamento e possuir altura final de 456 mm.

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:

- **Certificado de Cadeia de Custódia FSC** – Deverá apresentar certificado de cadeia de custódia FSC, em razão do uso de madeira, emitido em nome do fabricante.
- **Certificado de Garantia** – Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia.
- **Solicitação de Amostra** – Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.

ROGILSON APARECIDO MARQUES NOGUEIRA
PRESIDENTE DO CIMASP