

ANEXO III - TERMO DE REFERÊNCIA

OBJETO

Registro de preços, mediante pregão eletrônico, para eventual fornecimento de **mobiliário escolar e outros**, visando ao atendimento das demandas das unidades de ensino e da Secretaria Municipal de Educação.

JUSTIFICATIVA

A presente contratação justifica-se pela necessidade contínua de reposição e adequação do mobiliário escolar, garantindo melhores condições de ensino, segurança e conforto aos alunos, servidores e demais usuários da rede municipal de ensino.

MODALIDADE E SISTEMA DE CONTRATAÇÃO

A contratação será realizada por meio de **pregão eletrônico**, sob o **Sistema de Registro de Preços**, nos termos da legislação vigente.

FORMA DE FORNECIMENTO

O fornecimento será realizado de forma **fracionada**, conforme a demanda da Secretaria Municipal de Educação, mediante emissão de solicitação formal.

PRAZO DE ENTREGA

Os produtos deverão ser entregues no prazo máximo de **20 (vinte) dias**, contados a partir do recebimento da solicitação.

VIGÊNCIA

A Ata de Registro de Preços terá vigência de **12 (doze) meses**, contados a partir de sua publicação, podendo ser prorrogada por igual período, desde que comprovada a continuidade da necessidade, a disponibilidade orçamentária e a vantajosidade econômica.

OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

A licitante vencedora deverá:

- Cumprir integralmente todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e na proposta apresentada;
- Apresentar catálogos coloridos (em meio eletrônico), com identificação de cada item e respectivas fichas técnicas, durante a fase de análise documental;
- Arcar com todas as despesas diretas e indiretas relacionadas ao fornecimento, incluindo tributos, encargos, seguros, transporte, carga e descarga, sem qualquer ônus para a contratante;
- Responsabilizar-se pelo frete, bem como por eventuais despesas de devolução e reposição de produtos recusados por não atenderem às especificações do edital;

- Responsabilizar-se por quaisquer danos causados a empregados ou a terceiros durante a execução do contrato, ainda que haja acompanhamento da Administração Pública;
- Observar integralmente a legislação vigente, seja ela federal, estadual ou municipal.

LOCAL E HORÁRIO DE ENTREGA

As entregas deverão ocorrer:

- **Horário:** de segunda a sexta-feira, das 08h00 às 16h00;
- **Local:** nos endereços indicados pela Secretaria Municipal de Educação, conforme planilha fornecida.

CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO

- Os materiais fornecidos deverão estar rigorosamente de acordo com as especificações do edital e da proposta;
- O recebimento definitivo não exime a contratada da responsabilidade quanto à qualidade dos produtos;
- Caso sejam constatadas irregularidades, o Município poderá:
 - Rejeitar total ou parcialmente os materiais que não atendam às especificações;
 - Determinar a complementação do pedido em caso de divergência de quantidades.

PLANO DE ENTREGA FRACIONADA

A contratada deverá manter flexibilidade quanto ao fornecimento dos itens, atendendo às necessidades da Secretaria Municipal de Educação durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços.

PENALIDADES

O descumprimento das obrigações poderá acarretar penalidades previstas no edital e na legislação aplicável, incluindo rejeição dos produtos, exigência de reposição, ajuste de quantidades e demais sanções cabíveis

DESCRIÇÃO DETALHADA DOS LOTES

LOTE 01

- **ITEM 01:** Armário Extra Alto Fechado com Prateleiras: Medindo aproximadamente: 1000 mm na largura, 450 mm de profundidade e 2090 mm de altura. Corpo em MDF peças laterais, superior, inferior e prateleiras com espessura de 18 mm, o fundo na espessura de 15 mm, revestidas nas duas faces com laminado melamínico texturizado de baixa pressão, fechamento da caixa com dispositivos VB 36D/16 corpo plástico e tambor em Zamak. Laterais e Fundo com buchas plásticas a passos de 96 mm, dispostas em 02 (duas) em cada lateral, que permitam 14 (quatorze) posições de montagem das prateleiras. Prateleiras: total 4 (quatro) com aproveitamento máximo da caixa, com 5 (cinco) pontos de fixação, dispositivo VB 36D/16 corpo plástico e tambor em Zamak. Topos: longitudinais e transversais aparentes encabeçados com fita de borda de PVC, com 1 mm de espessura, os demais topos em

0,45mm de espessura, colados com adesivo do tipo “Hot Melting”. Portas em MDF espessura de 18 mm, topos longitudinais e transversais encabeçados com fita de borda de PVC, com 1 mm de espessura, colados com adesivo do tipo “Hot Melting”, com três dobradiças, com ângulo de abertura 90° no mínimo, com sistema de fechamento com fechadura acabamento cromado, com sistema de fechamento tipo Cremona (superior, central e inferior), com duas chaves, e puxadores em zamac em forma de arco medindo 130 mm de comprimento, fixado por meio de 2 (dois) parafusos. Base Metálica: Confeccionada em tubo retangular de aço carbono SAE 1008/1012, secção com dimensão de 20x40 mm e espessura da chapa de 1,5mm, com 4 (quatro) sapatas em acabamento cromado e base de polipropileno injetado. Fixação por meio de 9 (nove) porcas cilíndricas de ¼”, parafusos zincados e acabamento plástico. Pintura da estrutura com tinta a pó híbrida eletrostática, polimerizada em estufa a 220°C, com camada de 40 micra de espessura mínima. Garantia: Dois anos de garantia contra defeitos de fabricação ou oxidação espontânea. ABNT NBR 13961:2010. **O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante:** 1. Certificações Obrigatórias - Certificado de conformidade em nome do fabricante, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários. Certificado de Regularidade do IBAMA (CTF/APP) – Conforme Lei 6.938/81. Certificação Ambiental FSC 100% – Em nome do fabricante, revisão atualizada, sem terceiros. NBR 16332/2014 – Conformidade de Fita de Borda. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas (MDP). NBR 15761 – Laminado decorativo – Ensaio: risco, impacto, abrasão, alta temperatura, vapor. 2. Ensaio e Relatórios Obrigatórios Ensaio químico ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista), devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. 3. Ensaio de Corrosão e Pintura NBR 17088:2023 – Névoa salina, NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empoamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

- **ITEM 02:** Armário (tipo balcão) na cor argila, com corpo duplo, 2 prateleiras e 4 portas, medindo aproximadamente 1600 de largura x 520 de profundidade x 730 de altura, tampo superior em chapa de madeira aglomerada 25mm de espessura, produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética, termofixa, que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, revestido na face superior em laminado termo formável melamínico texturizado de alta pressão e face inferior revestida com folhas de material celulósico resinado colado diretamente sobre o substrato com bordas longitudinais arredondadas em 180° pelo sistema post-forming e bordas transversais retas

com acabamento em fita de PVC 2,0mm de espessura na cor do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Sistema de fixação do tampo por meio de tambor de giro de 15mm em aço niquelado com parafuso de montagem rápida M 6 x 20mm e tampas plásticas de acabamento. Laterais, fundo horizontal, prateleiras e portas no mesmo material do tampo, com 18 mm de espessura, revestidos com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, acabamento dos topos em fita de PVC 0,5mm de espessura na cor do revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, fixados entre si por meio de porca cilíndrica de ¼” e parafuso ¼ x 2 cabeça plana CPL e tampas plásticas de acabamento sendo o fundo vertical com 10mm de espessura, fixado as laterais por meio de encaixe. Furação lateral para regulagem das prateleiras e pino em material plástico para sustentação com diâmetro de 5mm. Dobradiças em aço com abertura em ângulo de 270°, proteção para remoção involuntária e ajuste da altura (+ 2mm / - 2mm). Sistema de chaveamento por meio de cilindro e lingüeta para fechamento das portas, com chaves convencionais. Trincos tipo gangorra, fixados na parte interna, porta esquerda, lado superior e inferior direito. Puxadores tipo alça em aço com pintura epóxi na cor do móvel. Base metálica de sustentação em tubo de aço SAE 1006 a 1008, secção transversal retangular de 30x50mm, com 1,2mm de espessura, pintura epóxi com acabamento liso. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de 5/16” x 25 mm para fixação. obedecendo as normas da ABNT. O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: 1. Certificações Obrigatórias - Certificado de conformidade em nome do fabricante, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários. Certificado de Regularidade do IBAMA (CTF/APP) – Conforme Lei 6.938/81. Certificação Ambiental FSC 100% – Em nome do fabricante, revisão atualizada, sem terceiros. NBR 16332/2014 – Conformidade de Fita de Borda. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas (MDP). NBR 15761 – Laminado decorativo – Ensaio: risco, impacto, abrasão, alta temperatura, vapor. 2. Ensaio e Relatórios Obrigatórios Ensaio químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista). devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. 3. Ensaio de Corrosão e Pintura NBR 17088:2023 – Névoa salina. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empoamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápiz): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

- ITEM 03:** "Armário baixo com duas portas, dotado de duas prateleiras em MDP ou MDF, revestido com laminado melamínico de baixa pressão, cor cinza com bordas e componentes nas cores a definir. Dimensões e tolerâncias aproximadas: Armário: Largura: 810 mm; Profundidade: 500 mm; Altura: 740 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. Portas: Largura: 400 mm; Profundidade: 630 mm; Espessura: 18 mm; Prateleiras: Largura: 768 mm; Profundidade: 455 mm; Espessura: 18 mm; Características Tampo, peça inferior, peças laterais esquerda e direita e peça posterior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão, acabamento texturizado, na cor cinza. Duas portas em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão, acabamento texturizado, na cor cinza. Duas prateleiras em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão, acabamento texturizado, na cor Cinza. Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e duas portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados. Colagem das fitas com adesivo a base de PUR, através do processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18mm (largura) x 3mm (espessura), ou de 18mm (largura) x 0,45mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20x40mm, em chapa 14 (1,9mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor cinza. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/ amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores, dotado de porca M, sobre injetada. Dobradiça de caneco com abertura de 110° em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90°, com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. ABNT NBR 13961:2010. O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: 1. Certificações Obrigatórias - Certificado de conformidade em nome do fabricante, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários. Certificado de Regularidade do IBAMA (CTF/APP) – Conforme Lei 6.938/81. Certificação Ambiental FSC 100% – Em nome do fabricante, revisão atualizada, sem terceiros. NBR 16332/2014 – Conformidade de Fita de Borda. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas (MDP). NBR 15761 – Laminado decorativo – Ensaio: risco, impacto, abrasão, alta temperatura, vapor. 2.

Ensaio e Relatórios Obrigatórios :Ensaio químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista). devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. 3. Ensaio de Corrosão e Pintura: NBR 17088:2023 – Névoa salina. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empoamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura. ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

- ITEM 04:** "Armário alto na cor argila, medindo aproximadamente 1600 de altura x 520 de profundidade x 800 de largura, com 4 prateleiras e 2 portas, tampo superior em chapa de madeira aglomerada 25mm de espessura, produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética, termofixa, que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, revestido na face superior em laminado termo formável melamínico texturizado de alta pressão e face inferior revestida com folhas de material celulósico resinado colado diretamente sobre o substrato com bordas longitudinais arredondadas em 180° pelo sistema post-forming e bordas transversais retas com acabamento em fita de PVC 2,0mm de espessura na cor do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Sistema de fixação do tampo por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak níquelado com parafuso de montagem rápida M6 x 20mm e tampas plásticas de acabamento. Laterais, fundo horizontal , prateleiras e portas no mesmo material do tampo, com 18 mm de espessura, revestidos com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, acabamento dos topos em fita de PVC 0,5mm de espessura na cor do revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, fixados entre si por meio de porca cilíndrica de ¼" e parafuso ¼ x 2 cabeça plana CPL e tampas plásticas de acabamento sendo o fundo vertical com 10mm de espessura, fixado as laterais por meio de encaixe. Furação lateral para regulagem das prateleiras e pino em material plástico para sustentação com diâmetro de 5mm. Dobradiças em aço com abertura em ângulo de 270° proteção para remoção involuntária e ajuste da altura (+ 2mm / - 2mm). Sistema de chaveamento por meio de cilindro e lingüeta para fechamento das portas, com chaves convencionais. Trincos tipo gangorra, fixados na parte interna, porta esquerda, lado superior e inferior direito. Puxadores tipo alça em aço com pintura epóxi na cor do móvel. Base metálica de sustentação em tubo de aço SAE 1006 a 1008, secção transversal retangular de 30x50mm, com 1,2mm de espessura, pintura epóxi com acabamento liso. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada 5/16 x 25mm para fixação. obedecendo as normas da ABNT. **O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do**

fabricante: 1. Certificações Obrigatórias: - Certificado de conformidade em nome do fabricante, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários. Certificado de Regularidade do IBAMA (CTF/APP) – Conforme Lei 6.938/81. Certificação Ambiental FSC 100% – Em nome do fabricante, revisão atualizada, sem terceiros. NBR 16332/2014 – Conformidade de Fita de Borda. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas (MDP). NBR 15761 – Laminado decorativo – Ensaio: risco, impacto, abrasão, alta temperatura, vapor. 2. Ensaio e Relatórios Obrigatórios: Ensaio químico ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista). devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. 3. Ensaio de Corrosão e Pintura: NBR 17088:2023 – Névoa salina. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empolamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura. ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente."

- ITEM 05:** "Armário Semi Aberto 02 Portas Medindo aproximadamente: Largura – 800 x Profundidade – 500 x Altura – 1600mm. Fabricado em MDP e revestido em BP (material muito resistente à riscos) - Tampo com espessura de 40mm - Estrutura em 15mm - Fundo em 15mm - Sapatas niveladoras - Com fechadura - 01 Prateleira fixa e 02 prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, com regulagem de altura (prateleiras suportam até 20kg) - Puxadores em plástico. Dobradiças 110°. Cor a definir. O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: 1. Certificações Obrigatórias: - Certificado de conformidade em nome do fabricante, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários. Certificado de Regularidade do IBAMA (CTF/APP) – Conforme Lei 6.938/81. Certificação Ambiental FSC 100% – Em nome do fabricante, revisão atualizada, sem terceiros. NBR 16332/2014 – Conformidade de Fita de Borda. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas (MDP). NBR 15761 – Laminado decorativo – Ensaio: risco, impacto, abrasão, alta temperatura, vapor. 2. Ensaio e Relatórios Obrigatórios: Ensaio químico ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista). devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. 3. Ensaio de Corrosão e Pintura: NBR 17088:2023 – Névoa salina.

NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empolamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura. ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente."

- ITEM 06:** "Gaveteiro na cor gelo, volante 3 gavetas em MDF, medidas aproximadas: 430 mm de largura, 500 mm de profundidade e 580 mm de altura e puxadores com acabamento cromo acetinado. Características técnicas: Caixa composta de peças laterais, superior, inferior e posterior em MDF com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces com laminado melamínico texturizado de baixa pressão. Gavetas – Peça frontal em MDF com espessura de 18 mm. Peças laterais e posterior em MDF com espessura de 15 mm; peça inferior em MDF com espessura de 6 mm. Todas as peças são revestidas em ambas as faces com laminado melamínico texturizado de baixa pressão, e puxadores em Zamac com acabamento cromo acetinado; Topos das peças componentes da caixa e gavetas encabeçados com fita de borda de PVC espessura 1 mm na cor da caixa/gavetas. * Base metálica em tubo de aço carbono 1008/1012, perfil retangular com dimensões de 20×40 mm e espessura da chapa de 1,9 mm. * Sistema de fechamento com fechadura de sobrepor para gaveta com lingüeta em Zamac, com acabamento cromado. * Pintura da estrutura metálica com tinta a pó híbrida eletrostática, polimerizada em estufa a 220°C, com espessura mínima de camada de 40 micra. Garantia: 2 anos contra defeitos de fabricação ou oxidação espontânea. Com Selo do Inmetro e o Certificado de Cadeia de Custódia (FSC ou Cerflor), que segue normas nacionais da ABNT. O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: 1. Certificações Obrigatórias: - Certificado de conformidade em nome do fabricante, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Gaveteiro. Certificado de Regularidade do IBAMA (CTF/APP) – Conforme Lei 6.938/81. Certificação Ambiental FSC 100% – Em nome do fabricante, revisão atualizada, sem terceiros. NBR 16332/2014 – Conformidade de Fita de Borda. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas (MDP). NBR 15761 – Laminado decorativo – Ensaio: risco, impacto, abrasão, alta temperatura, vapor. 2. Ensaio e Relatórios Obrigatórios: Ensaio químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista). devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. 3. Ensaio de Corrosão e Pintura. NBR 17088:2023 – Névoa salina. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empolamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura. ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em

superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente."

- ITEM 07:** "Mesa para escritório reta com 03 gavetas com chave. Tampo confeccionado em MDP 25 mm Medidas aproximadas: L 1,60 x P 0,70 x A 0,74 m 2 furos passa fio no tampo Pés niveladores Saia em MDP 18 mm Pé em aço carbono com calha. Cor do tampo: gelo, estrutura na cor prata ou cinza claro. O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: 1. Certificações Obrigatórias: - Certificado de conformidade em nome do fabricante, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesa. Certificado de Regularidade do IBAMA (CTF/APP) – Conforme Lei 6.938/81. Certificação Ambiental FSC 100% – Em nome do fabricante, revisão atualizada, sem terceiros. NBR 16332/2014 – Conformidade de Fita de Borda. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas (MDP). NBR 15761 – Laminado decorativo – Ensaios: risco, impacto, abrasão, alta temperatura, vapor. 2. Ensaios e Relatórios Obrigatórios. Ensaios químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista). devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR- 17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. 3. Ensaios de Corrosão e Pintura. NBR 17088:2023 – Névoa salina. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empoamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaios de Revestimento e Pintura. ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente."
- ITEM 08:** "Mesa em L para escritório com painel frontal. Características técnicas: Mesa em L 140: com medidas aproximadas: 1400 x 1400 mm no comprimento, 600 mm de profundidade e 740 mm de altura. Tampo: em MDF com espessura de 25mm revestida com laminado melamínico texturizado de baixa pressão nas faces superior e inferior, e com oito (8) buchas em zamak com rosca para fixação das pernas metálica. Borda cinza e ferragem preta. Bordas e Topos Transversais: revestidos com fita de borda em PVC com mínimo 2,8mm de espessura. Calhas Passa Cabos: calha vertical com tampa confeccionada em aço chapa 1,5mm, e sapata acabamento cromado e base de polipropileno injetado, e 4 calhas horizontal em PVC 1000x50x50mm, duas para eletricidade e duas para cabos de rede. Painéis de Travamento: em MDF de 18mm revestida com laminado melamínico texturizado de baixa

pressão, com topos longitudinais encabeçados com fita de borda de PVC, com no mínimo 0,43mm de espessura. Pernas Metálica: Confeccionada em tubo de aço oblongo 43x18mm, espessura da chapa de 1,5mm em aço carbono SAE 1008/1012, calhas verticais com tampas plásticas removíveis para passagem de cabeamento, 8 (oito) ponteiras em polipropileno copolímero injetado, e com 4 (quatro) sapatas em acabamento cromado e base de polipropileno injetado. Fixação: por meio de 8 (oito) parafusos bicromatizados e buchas zamak com rosca. Pintura da Estrutura: Com tinta a pó híbrida eletrostática, polimerizada em estufa a 220°C, com camada de 40 micra de espessura mínima. Garantia: 2 anos de garantia contra defeitos de fabricação ou oxidação espontânea. Cor gelo. **O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante:**1. **Certificações Obrigatórias:** - Certificado de conformidade em nome do fabricante, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesa. Certificado de Regularidade do IBAMA (CTF/APP) – Conforme Lei 6.938/81. Certificação Ambiental FSC 100% – Em nome do fabricante, revisão atualizada, sem terceiros. NBR 16332/2014 – Conformidade de Fita de Borda. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas (MDP). NBR 15761 – Laminado decorativo – Ensaio: risco, impacto, abrasão, alta temperatura, vapor. 2. **Ensaio e Relatórios Obrigatórios:** Ensaio químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista). devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. 3. **Ensaio de Corrosão e Pintura.** NBR 17088:2023 – Névoa salina. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empolamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura. ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente."

- **ITEM 09:** "Mesa de reunião redonda. Medidas Aproximadas: Ø 1200 x H 740 mm Cor a definir Tampo confeccionado em MDP termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5 mm em todo contorno colada a quente em adesivo hot melt a 220°. Buchas em Zamak cravados sob o tampo para fixação das estruturas. Estrutura de 4 patas, soldadas em "x" pelo processo mig, repuxada e arqueada, com a extremidade arredondada, dispensando dessa forma o uso de ponteiras de PVC, com as travessas superiores em tubo de aço de secção retangular 20 x 20 x 1,2 mm, soldadas em "x" pelo processo mig; e as travessas inferiores formadas por chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, coluna de sustentação em tubo redondo ø 95,25 x 1,5 mm, soldada nas travessas superiores e inferiores pelo processo mig, sendo todo o conjunto submetido a um pré- Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Desengraxante em banhos de

imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimerização com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 microns de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com pino central em aço rosca 3/8 corrigindo possíveis desníveis do piso. O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: 1. Certificações Obrigatórias: - Certificado de conformidade em nome do fabricante, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesa. Certificado de Regularidade do IBAMA (CTF/APP) – Conforme Lei 6.938/81. Certificação Ambiental FSC 100% – Em nome do fabricante, revisão atualizada, sem terceiros. NBR 16332/2014 – Conformidade de Fita de Borda. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas (MDP). NBR 15761 – Laminado decorativo – Ensaio: risco, impacto, abrasão, alta temperatura, vapor. 2. Ensaio e Relatórios Obrigatórios: Ensaio químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista), devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. 3. Ensaio de Corrosão e Pintura. NBR 17088:2023 – Névoa salina. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empoamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura. ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente."

- **ITEM 10:** "Mesa de Reunião Tampo Oval na cor gelo, 10 lugares: Medidas Aproximadas: 2,50 x 1,10 x 0,74 (LxPxA). Tampo em MDF 25mm, revestimento melamínico. Saia em MDF 15mm, revestimento melamínico. Acabamento das bordas em fita reta de 2mm. Pés de estrutura metálica, com calhas para passagem de fios. Fixação: parafusos e rodofix. Calhas, sapatas niveladoras. O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: 1. Certificações Obrigatórias: - Certificado de conformidade em nome do fabricante, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesa. Certificado de Regularidade do

IBAMA (CTF/APP) – Conforme Lei 6.938/81. Certificação Ambiental FSC 100% – Em nome do fabricante, revisão atualizada, sem terceiros. NBR 16332/2014 – Conformidade de Fita de Borda. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas (MDP). NBR 15761 – Laminado decorativo – Ensaio: risco, impacto, abrasão, alta temperatura, vapor. 2. Ensaio e Relatórios Obrigatórios: Ensaio químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista), devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. 3. Ensaio de Corrosão e Pintura NBR 17088:2023 – Névoa salina. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empolamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente."

LOTE 02

- ITEM 01:** "Cadeira escritório com braço: Suporte aproximado de peso: 136 kg. Encosto em tela flexível 100% poliéster de alta resistência. Apoio lombar independente, regulável na altura. Assento estofado. Possuindo espuma com densidade controlada aproximada de 45 a 55kgf/m³. Apoio de braços reguláveis em altura com dimensões que atendam as normas NBR da ABNT. Mecanismo de ajuste de altura do assento e inclinação do encosto. Rodízios: rodinhas com aproximadamente 55mm de diâmetro. Revestimento: Encosto revestido em tela de alta durabilidade e assento revestido em crepe. Com garantia de 5 anos. Dimensões aproximadas: Altura 104.0cm x Largura 45.0cm x Profundidade 64.0cm. Cor a definir. O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: 1. Certificações Obrigatórias - Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 VERSÃO CORRIGIDA:2018, para as cadeiras. 2. Ensaio e Relatórios Obrigatórios: Ensaio químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. 3. Ensaio de Corrosão e Pintura. NBR 17088:2023 – Névoa salina 2200 horas. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empolamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A,

resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente."

- ITEM 02:** "Cadeira Executiva Ergonômica sem braço, com base back system II. Assento e encosto: madeira compensada 13mm de espessura. Com espuma no assento de 50mm e encosto com espuma de 40mm. Revestimento do assento e encosto: em courvin cor a definir. Base: Giratória, com rodizio PP - Mecanismo: giratório com regulagem de altura com sistema de amortecimento a gás. - Back System: regulagem de inclinação do encosto por alavanca e regulagem de altura do encosto por sistema de cremalheira. - Medidas Assento: 46 cm largura x 43 cm profundidade - Medidas Encosto: 42 cm largura x 36 cm altura - Altura do Assento até o chão: mínimo 40 cm - máximo 60 cm - Altura do braço até o chão: mínimo 60 cm - máximo 80 cm - Altura total até o chão: mínimo 90 cm - máximo 113 cm - Dimensões aproximadas do produto montado: 55 cm largura x 55 cm profundidade . Peso recomendado: até 120 kg. O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: 1. Certificações Obrigatórias:- Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 VERSÃO CORRIGIDA:2018, para as cadeiras. 2. Ensaio e Relatórios Obrigatórios: Ensaio químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. 3. Ensaio de Corrosão e Pintura. NBR 17088:2023 – Névoa salina 2200 horas. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empolamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura. ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente."
- ITEM 03:** "Cadeira diretor fixa com estofado, espuma injetada D45 de alta qualidade com encosto anatômico e estrutura em aço carbono reforçada com pintura eletrostática a pó. Características Técnicas: Assento encosto confeccionados com madeira multilaminada reta estofados com espuma laminada de 3cm espessura Revestidos com courvin. cor a definir. Base fixa. 4 pés aço tubular 3/4" de diâmetro com tratamento antiferrugem Pintura eletrostática cor preta ou cinza. Capacidade de peso aproximada de 120 kg. Garantia. Dimensões aproximadas: (A x L x C) 85,0x40,0x39,0cm. O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: 1. Certificações Obrigatórias: Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 VERSÃO CORRIGIDA:2018, para as cadeiras. 2. Ensaio e Relatórios Obrigatórios: Ensaio químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. 3. Ensaio

de Corrosão e Pintura: NBR 17088:2023 – Névoa salina 2200 horas. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empolamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura. ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente."

- ITEM 04:** "Cadeira giratória s/braços: Especificações Técnicas Encosto: Espaldar médio, Medidas aproximadas: com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (cloro fluo carbureto), densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 40 mm Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, sem uso do perfil de PVC, Revestimento em couro ecológico. Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com mínimo de 12 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50mm. Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, Revestimento em couro ecológico. Acabamento: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura em tubo de aço secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, possui chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, capa de proteção injetada em polipropileno Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em aço com espessura mínima de 3 mm, pintado com tinta pó epóxi com. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente alavancas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem Coluna em aço, com diâmetro externo de 28 mm, Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás de corpo metálico em tubo de aço ø28mm tratamento cromado DIN 4550 classe 3, pintada em tinta pó epóxi. Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem,

sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira. Base: em aço tubular quadrado estampada em chapa de aço pintadas com tinta pó epóxi revestida com capa injetada em polipropileno. 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura. Apoia braços: em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, e botão de acionamento injetado em poliacetal copolímero; sistema de regulagem de altura com 7 posições, fixação no assento, através de 03 parafusos (bsw 1/4" ou m6). acabamento texturizado. Apoia braços: em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, e botão de acionamento injetado em poliacetal copolímero; sistema de regulagem de altura com 7 posições, fixação no assento, através de 03 parafusos (bsw 1/4" ou m6). acabamento texturizado. Com normas da ABNT NRB 13962 NR17 e INMETRO. Cor a definir. **O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante:** 1. **Certificações Obrigatórias:** - Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida: 2018 para as cadeiras. 2. **Ensaio e Relatórios Obrigatórios:** Ensaio químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. 3. **Ensaio de Corrosão e Pintura:** NBR 17088:2023 – Névoa salina 2200 horas. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empolamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. Ensaio de Revestimento e Pintura. ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente."

LOTE 03

- ITEM 01:** "ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço. pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme "termo encolhível" transparente. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme**

NBR 13961:2010 acompanhado de declaração de manutenção da certificação, deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. Certificado de conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (CGCRE) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. NBR 10545:2014 - Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. ASTM D 7091:2013 Standard Practice for Nondestructive Measurement of Dry Film Thickness of Nonmagnetic Coatings Applied to Ferrous Metals and Nonmagnetic, Nonconductive Coatings Applied to Non-Ferrous Metals. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 750 Hrs). NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs) NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa. NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado".

- **ITEM 02: ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS:** Roupeiros de aço contendo 04 portas, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de

fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P). **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfotização. NBR 10545:2014 - Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. ASTM D 7091:2013 Standard Practice for Nondestructive Measurement of Dry Film Thickness of Nonmagnetic Coatings Applied to Ferrous Metals and Nonmagnetic, Nonconductive Coatings Applied to Non-Ferrous Metals. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 750 Hrs). NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs) NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa. NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado.**

LOTE 04

- **ITEM 01:** Quadro Branco de Fórmica 1500 x 1200mm. – Profissional!: Confeccionado em laminado melamínico de alta pressão (fórmica) branco brilhante, produzido em MDF ou MDP. Espessura aproximada total do quadro de 17mm. Moldura em alumínio. Incluso suporte de alumínio para apagador. Sistema de fixação invisível, podendo ser instalado na vertical ou horizontal. Acompanha manual e conjunto de acessórios para instalação. Fundo com proteção anti-umidade. **Garantia: 05 Anos de garantia contra defeito de fabricação. Camada de pintura/acabamento: Padrões técnicos exigem espessuras de tinta entre 40 e 100 micrômetros para partes metálicas, garantindo resistência a oxidação. Ambientalmente Certificada.**
- **ITEM 02:** Quadro Branco de Fórmica 2,50 x1,20. – Profissional!: Confeccionado em laminado melamínico (fórmica) branco brilhante, produzido em MDF. Espessura aproximada total do quadro de 17mm. Moldura em alumínio. Incluso suporte de alumínio para apagador. Sistema de fixação invisível, podendo ser instalado na vertical ou horizontal. Acompanha manual e conjunto de acessórios para instalação. Fundo com proteção anti-umidade. **Garantia: 05 Anos de garantia contra defeito de fabricação. Ambientalmente Certificada.**
- **ITEM 03:** Quadro Branco de Fórmica 2,00 x1,20. – Profissional!: Confeccionado em laminado melamínico (fórmica) branco brilhante, produzido em MDF. Espessura aproximada total do

quadro de 17mm. Moldura em alumínio. Incluso suporte de alumínio para apagador. Sistema de fixação invisível, podendo ser instalado na vertical ou horizontal. Acompanha manual e conjunto de acessórios para instalação. Fundo com proteção anti-umidade. **Garantia: 05**

Anos de garantia contra defeito de fabricação. Ambientalmente Certificada.

- **ITEM 04:** Quadro de Cortiça medindo aproximadamente 150 x 120cm: Moldura em alumínio de 1,2cm de espessura e 2,3cm de frente, tampo de chapa cardboard revestido com cortiça 0,8mm de alta qualidade com fundo em chapa de fibra de madeira. **Acompanha kit para instalação. Cantoneira em polietileno. Peso aproximado 3,1 quilograma.**
- **ITEM 05:** Quadro de Cortiça medindo aproximadamente 200 x 120cm: Moldura em alumínio de 1,2cm de espessura e 2,3cm de frente, tampo de chapa cardboard revestido com cortiça 0,8mm de alta qualidade com fundo em chapa de fibra de madeira. Acompanha kit para instalação. Cantoneira em polietileno. Peso aproximado 3,98 quilogramas.

LOTE 05

- **ITEM 01:** "Conjunto para aluno tamanho 6 Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Constituintes - MESA: Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões aproximadas acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA.

As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura da Mesa: 760mm. CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor CINZA. Assento: 400x430mm. Encosto: 396x198mm. Altura até o Assento: 460mm.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 14006/2008 emitido por um OCP

(Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO, no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira."

- ITEM 02:** "Conjunto para aluno tamanho 5 Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m Descritivo técnico: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Constituintes – MESA: Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões aproximadas acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERDE, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões aproximadas nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. . No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); • Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono lami- nado a frio, com costura, curvado em formato de ""C"", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA . As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo. 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de re- bites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno

copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE , fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura da Mesa: 710mm. CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2600 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor CINZA. Assento: 400x390mm. Encosto: 396x198mm. Altura até o Assento: 430mm. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 14006/2008 emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO, no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira."**

- **ITEM 03:** "Conjunto para aluno tamanho 3 Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m Descritivo técnico: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES – MESA Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca

métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões aproximadas acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões aproximadas nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo aproximadamente 245 x 55 milímetros. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo. 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2000 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura Mesa: 594mm CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Nos

moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor CINZA (ver referências). Assento: 400x310mm. Encosto: 396x198mm. Altura até o Assento: 350mm. **O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: 1. Certificações Obrigatórias: NBR 14006/2008 (Cadeiras/mesas escolares) – Certificado emitido por OCP acreditado pelo INMETRO, incluindo a opção de gravação no tampo/caadeira."**

- ITEM 04:** "CONJUNTO DO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA MESA INDIVIDUAL Tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. Constituintes: MESA – Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão BP, na cor BRANCA. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Dimensões aproximadas acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1122mm (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo “Hot Melting”. Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em “U” confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4”) e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com “abertura tipo boca de lobo” sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina.

Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. ACABAMENTO E SEGURANÇA: Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 3200 horas. Dimensões Aproximadas: Altura da mesa:- 760 +/- 5mm. Constituintes: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de caron minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrômetros. Dimensões Aproximadas: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10). Largura do assento: 484 mm (+/-3). Profundidade do assento: 432 mm (+/-3). Largura do encosto: 431 mm (+/-2). Altura do encosto: 251 mm (+/-2). **O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica emitida em nome do fabricante: Certificações Obrigatórias: Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13692:2018 VERSÃO CORRIGIDA: 2018, para as cadeiras. Certificado de Regularidade do IBAMA (CTF/APP) – Conforme Lei 6.938/81. Certificação Ambiental FSC 100% – Em nome do fabricante, revisão**

atualizada, sem terceiros. NBR 16332/2014 – Conformidade de Fita de Borda. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas (MDP). 2. Ensaio e Relatórios Obrigatórios Ensaio químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço. Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo. 3. Ensaio de Corrosão e Pintura: NBR 17088:2023 – Névoa salina. NBR ISO 4628-3:2015 – Grau de enferrujamento: Ri 0. NBR 5841:2015 – Grau de empolamento: d0/t0 (isento). NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas. NBR 8096:1983 – Exposição a SO₂: 30 ciclos. 4. Ensaio de Revestimento e Pintura: ASTM D2794-2019 – Resistência ao impacto: mín. 40 µm. ASTM D7091:2022 – Medição não destrutiva da espessura de película seca. NBR 10443:2008 – Espessura de película seca em superfícies rugosas. ASTM D3363:2022 – Dureza do filme (lápis): mín. 6H. NBR 11003:2009 / ASTM D3359:2022 – Aderência da camada, Método A, resultado: 5B (0% remoção). ASTM D1308 (aço) – Resistência química com permanência mínima de 16 horas. NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm. NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização. JIS Z 2801:2010 – Atividade antibacteriana. NBR 7397:2016 – Aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente"

- ITEM 05: CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO DESCRIÇÃO** Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor branca (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas: - Tampo: 1500mm (largura) x 840mm (profundidade) x 755mm (altura); - Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 460mm (altura);. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. Fixação do tampo à estrutura através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina

polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2600 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor AZUL (ver referências). Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO - Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante. - Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. - Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC - Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A - Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 - Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Fluido mais leve e outros reagentes voláteis (Acetona); Óleo vegetal; Margarina; Ketchup; Mostarda; Café; com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira. - Certificado de Conformidade NBR 15761:09- Laminado decorativo a) Resistência ao risco; b) Resistência ao impacto; c) Resistência à abrasão; d) Resistência a alta temperatura; e) Resistência ao vapor - Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado. - NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 3200 horas - NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada) - NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento Obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas) - NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (2200 horas) - NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos - ASTM D2794-93 (Rev. 2019)-

Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm - ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - NBR 10443:2008- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio - ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme - NBR 11003:2009 (versão corrigida 2010) - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A - ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum - ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Sabão (5%), Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Óleo vegetal; Fruta (Banana); Ketchup; Mostarda; Café; Cacau; Chá; Óleos e Graxas lubrificantes com resultado mínimo de 16 horas sobre o aço - NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm - NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. - JIS Z 2801:2010- (E) – Antibacterial products – Test for antibacterial activity and efficacy. - NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

- ITEM 06:** CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL: DESCRIÇÃO Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Constituintes Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões aproximadas acabadas: - Tampo: 1500mm (largura) x 700mm (profundidade) x 640mm (altura); - Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 380mm (altura);. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento

confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. Fixação do tampo à estrutura através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2600 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor AZUL (ver referências). Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. **Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:** - Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO - Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante. - Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. - Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC - Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A - Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 - Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Fluido mais leve e outros reagentes voláteis (Acetona); Óleo vegetal; Margarina; Ketchup; Mostarda; Café; com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira. - Certificado de Conformidade NBR 15761:09- Laminado decorativo a) Resistência ao risco; b) Resistência ao impacto; c) Resistência à abrasão; d) Resistência a alta temperatura; e) Resistência ao vapor - Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado. - NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 3200 horas - NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada) - NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento Obtido d0 / t0 (d0 = Isento

de bolhas/t0 = Isento de bolhas) - NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (2200 horas) - NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos - ASTM D2794-93 (Rev. 2019)- Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm - ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - NBR 10443:2008- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio - ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme - NBR 11003:2009 (versão corrigida 2010) - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A - ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum - ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Sabão (5%), Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Óleo vegetal; Fruta (Banana); Ketchup; Mostarda; Café; Cacau; Chá; Óleos e Graxas lubrificantes com resultado mínimo de 16 horas sobre o aço - NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm - NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. - JIS Z 2801:2010- (E) – Antibacterial products – Test for antibacterial activity and efficacy. - NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente

- ITEM 07:** Conjunto coletivo para crianças com altura: 0,93 e 1,16m, composto de uma mesa e quatro cadeiras. - Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Dimensões aproximadas e tolerâncias da mesa. Largura: 800 mm; Profundidade: 800 mm; Altura: 460 mm; Espessura: 25,8 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Características da mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branca. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor laranja, coladas com adesivo "Hot Melting". Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi /

Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor cinza. Dimensões aproximadas e tolerâncias da cadeira. Largura do assento: 340 mm; Profundidade do assento: 260 mm; Espessura do assento: 7,2 mm a 9,1mm; Largura do encosto: 350 mm; Altura do encosto: 155 mm; Espessura do encosto: 7,0 mm a 9,3 mm; Altura do assento ao chão: 260 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor laranja. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor cinza. Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em 10 (dez) dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. - Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC - Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A - Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 - Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Fluido mais leve e outros reagentes voláteis (Acetona); Óleo vegetal; Margarina; Ketchup; Mostarda; Café; com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira. - Certificado de Conformidade NBR 15761:09- Laminado decorativo a) Resistência ao risco; b) Resistência ao impacto; c) Resistência à abrasão; d) Resistência a alta temperatura; e) Resistência ao vapor - Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado. - NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 3200 horas - NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento

— Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido R_i 0 (R_i 0 = 0 % de área enferrujada) - NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento Obtido d_0 / t_0 (d_0 = Isento de bolhas/ t_0 = Isento de bolhas) - NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (2200 horas) - NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos - ASTM D2794-93 (Rev. 2019)- Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) - Com resultado mínimo do revestimento = 40 μ m - ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - NBR 10443:2008- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio - ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme - NBR 11003:2009 (versão corrigida 2010) - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A - ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum - ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Sabão (5%), Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Óleo vegetal; Fruta (Banana); Ketchup; Mostarda; Café; Cacau; Chá; Óleos e Graxas lubrificantes com resultado mínimo de 16 horas sobre o aço - NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 μ m - NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. - JIS Z 2801:2010- (E) – Antibacterial products – Test for antibacterial activity and efficacy. - NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

LOTE 06

- **ITEM 01:** Cadeira de alimentação para bebês e crianças pequenas de 6 a 36 meses, suportando até 15 kg. . Cor: verde, azul ou branca. Material Polietileno. Composição: Plástico de engenharia e tubos de aço. Assento e encosto de plástico. Dimensões aproximadas do produto 58P x 63L x 84,5A centímetros. Peso aproximado do produto: 3,7 Quilogramas. Bandeja e Sobrebandeja removível. Cinto de segurança de 5pontos. Pedana para apoio dos pés da criança. Retentor entrepernas/Pés antiderrapantes/Desmontável/Estrutura tubular que garante estabilidade e facilita o empilhamento. **Certificado pelo INMETRO. ABNT NBR 15991-1 ABNT NBR 15991-2.**
- **ITEM 02:** Carrinho para bebê com peso de até 15 kg. Capota regulável com visor e bolso. Tubos em alumínio compacto e tecido 100% poliéster. Cesto porta-objetos. Fechamento tipo guarda-chuva. Encosto com 5 posições de regulagem. Acento inclinável. Protetor frontal removível. Apoio para as pernas com regulagem rodas traseiras com freios conjugados. Trava de fechamento automática. Cinto de segurança de cinco pontos com protetor acolchoado para os ombros. Cintos e correias nos Cintos de segurança, fabricados em polipropileno e costurados com equipamentos adequados à segurança do bebê. Rodas com sistema de

amortecedor dianteiro/traseiro. Dimensões aberto aproximadas: (A x L x P) 11 x 57 x 99,5 cm. Peso aproximado: 7,87 kg. Certificado por órgãos autorizados. **Certificado pelo INMETRO. Garantia de 01 ano. Cor a definir. ABNT NBR 14389-1**

- **ITEM 03:** CAMINHA MODULO ELEVADO DESMONTÁVEL PARA REPOUSO
CARACTERÍSTICAS: acoplável e compacta, duas peças inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada localizadas nas extremidades, cada peça plástica contendo duas cavidades em suas pontas, cavidade superior para acoplamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado nas curvaturas de forma a proporcionar maior estabilidade da plataforma evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro das peças deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, nas quatro bases de elevação deve conter elemento antiderrapante, aplicado sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação da tela de repouso nas bordas injetadas através de uma travessa plástica que se encaixem em pinos guias sob pressão onde o conjunto é travado por cinco travas que se alojam os pinos e tem borda protetora dificultando sua retirada, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por dois tubos de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar nas bordas plásticas de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES APROXIMADAS E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 14mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.