

ANEXO II

TERMO DE REFERÊNCIA

1.OBJETO

Aquisição parcelada de Mobiliário Administrativo e Escolar para manutenção das escolas municipais e inauguração da Escola Municipal Nova Rocca.

2- JUSTIFICATIVA

A presente solicitação tem como justificativa a necessidade de Mobiliário Administrativo e Escolar, para as Unidades Escolares.

O fornecimento desses materiais de uso contínuo possibilitará a Secretaria Municipal de Educação, na figura de Órgão Participante oficialmente incluída neste ato, justifica-se a presente aquisição de material uso permanente, garantindo a continuidade das atividades, com a finalidade de atender aos alunos matriculados na Rede Municipal de Ensino.

A empresa escolhida pela Administração Pública para compra dos produtos terá como critérios o menor preço por lote e melhor qualidade, tendo como base o preço de mercado.

Alguns itens foram divididos em grupos com a finalidade de uniformizar as instalações na sua aquisição, que será moldado de acordo com o tamanho e a necessidade de reposição ou aquisição de mobiliário de cada unidade, de forma que o grupo possa manter a tonalidade e qualidade do mobiliário, com interdependência entre os itens.

Busca-se, também, a uniformização de cores, acabamento, qualidade, material utilizado e Assistência Técnica a ser prestada no pós-venda.

A quantidade de móveis a serem adquiridos para cada setor dependerá do tamanho das salas e do layout apresentado, sendo que poderá ser montado um conjunto com mais ou menos mobiliário.

O quantitativo constante no Termo de Referência foi elaborado de acordo com as solicitações de cada setor de cada unidade, com base em suas necessidades, disponibilizadas através de uma relação prévia encaminhada a eles por essa unidade gestora, a fim de conseguirmos manter uma uniformidade entre os diversos setores.

A escolha por lote é uma prática bem-vinda e comum por parte dos gestores públicos uma vez que como administradores do patrimônio público e da execução do serviço público, devemos observar as necessidades de cada caso em concreto, é dizer, na aquisição por mobiliários no qual em uma Instituição pública existem diversas formas de “layouts” de salas, laboratórios, setores, departamentos, coordenações, torna-se mais razoável, eficiente e vantajoso a escolha por um único fornecedor por grupo ao final do certame no sentido de ampliar tantas vezes sejam necessárias as reposições do material adquirido, ou tantas vezes sejam necessárias montagens diversas, uniformizando cores, estilos e qualidade dos materiais, observando unicamente a melhor aquisição para atender as necessidades reais da Administração Pública em questão.

Importante observar que também que esse critério se faz necessário no tocante a proposta em que o licitante vencedor englobe toda a execução do objeto, mesmo que nesta se incluam concomitantemente aquisição de materiais, sincronizando de forma mais eficiente na montagem, oferecendo à Administração mais segurança não só na aquisição do material, mas também na montagem quando realizado pela mesma empresa, no qual caso fossem executados por outra empresa causariam conflitos ou falta de competência que fora realizado por uma diversa daquela.

Destarte, argumentamos que a licitação por grupo é mais satisfatória também do ponto de vista da eficiência técnica por manter a qualidade do objeto, haja vista que o gerenciamento permanece todo o tempo a cargo de um mesmo administrador. Nesse ponto, as vantagens seriam o maior nível de controle pela Administração na execução da montagem e da qualidade por parte de um mesmo fornecedor, maior facilidade no cumprimento do cronograma preestabelecido, na observância dos prazos, na concentração da responsabilidade pela execução da montagem e entrega em uma só pessoa, concentrando a garantia dos resultados. Argumentamos, ademais, que haveria um grande ganho para esta Instituição de Ensino na economia de escala, que aplicada na execução de determinado caso, implicaria em aumento de quantitativos e, conseqüentemente, numa redução de preços a serem pagos pela Administração.

O Tribunal de Contas da União – TCU –, no Acórdão nº 732/2008, se pronunciou no sentido de que "a questão da viabilidade do fracionamento deve ser decidida com base em cada caso, pois cada obra tem as suas especificidades, devendo o gestor decidir analisando qual a solução mais adequada no caso concreto".

Novamente, e em recente decisão, manifesta-se o TCU no Acórdão 757/2015, que desde que justificada, é possível a licitação por lotes: 16. (...) a opção pela subdivisão do objeto em grupos de itens de mobiliário resta justificada em razões de interesse público descritas pelo contratante. Sendo grupos ou lotes denominações sinônimas adotadas na legislação, na doutrina e na jurisprudência, que visam a melhor adequação da aquisição aos objetivos da despesa pública correspondente, conforme a avaliação por ele feita.

Em resumo, conforme acertado entendimento da Corte de Contas, a aquisição dos móveis em lote tem por justificativa manter o padrão do mobiliário dentro de determinado ambiente de trabalho, e a aquisição por itens, necessariamente, afastaria a busca pelo padrão dos móveis, visto que cada fábrica possui sua técnica de fabricação, com materiais distintos, cores distintas, e mesmo quando a cor é a mesma, por vezes, a tonalidade dos mesmos é distinta.

Um dos princípios consagrados, de forma implícita no artigo 3º, caput, da Lei de Licitações é o da “economicidade”, ao mencionar que o procedimento licitatório visa selecionar a proposta mais vantajosa.

Economicamente significa em sentido mais amplo o dever de eficiência. Não basta economia nos custos ou concorrência para validação do ato administrativo mais vantajoso à administração. O princípio correlato da economicidade impõe adoção da solução mais conveniente, consciente, eficiente, padronizada sob o ponto de vista da gestão dos recursos a serem despendidos pela administração pública. Toda atividade administrativa envolve uma relação sujeitável a enfoque de custo benefício.

A economicidade consiste em considerar a atividade administrativa sob o prisma econômico, é imperioso que sua utilização produza os melhores resultados econômicos do ponto de vista quantitativo e qualitativo, é uma balança de equilíbrio de suma importância à administração.

Por fim, esclarecemos que a criação por grupos deseja não somente atender a esta municipalidade quanto à economicidade, mas também proporcionar mais segurança em relação à aquisição por um mesmo fornecedor que não só fornecerá o material, mas também fará a execução ideal na montagem do material adquirido, de forma satisfatória, econômica e uniforme, minimizando falhas e resguardando adequadamente a Instituição Pública.

3.DESCRICÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

A solução proposta é a contratação de empresa para o fornecimento das quantidades necessárias para o consumo planejado e programado para doze meses, tendo em vista a realização de estudos sobre contratações anteriores, realizadas pela Prefeitura Municipal, se não exatamente iguais, mas no mínimo semelhantes.

4.DESCRICÃO DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

A referida contratação, têm natureza de bens comuns, tendo em vista que seus padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos pelo edital, por meio de especificações usuais de mercado, nos termos do art. 6º, inciso XIII, da Lei federal nº 14.133/2021.

Os produtos deverão ser entregues, diretamente ao órgão municipal gerenciador, no endereço indicado na Autorização de Compras, cuja distância é considerada irrelevante, posto que próxima da sede executiva da Prefeitura Municipal de Guariba, no horário das 8 às 11 horas e das 13 às 16 horas, nos dias úteis.

O limite geográfico estabelecido está em consonância com as disposições legais por atender aos princípios da razoabilidade e da economicidade, na medida em que facilita a rapidez e a eficiência das entregas e evita atrasos prejudiciais ao bom andamento dos serviços públicos municipais.

O pagamento do preço ajustado entre as partes será efetuado **no prazo de máximo de 30 (trinta) dias da entrega**, quando solicitada, conferida e comprovada por agente público designado para a finalidade e, também, do recebimento da nota fiscal e/ou fatura.

A empresa declarada vencedora do certame, deverá atender todos os requisitos necessários para assinatura da Ata de Registro de Preços, previstos no processo licitatório, para que o Município possa efetuar as contratações necessárias com total segurança jurídica, assim como desenvolver correto gerenciamento dos fornecimentos realizados, em cumprimento ao interesse público com a fiscalização e controle dos gastos públicos, justificando se assim a referida exigência.

O prazo para entrega dos bens nas quantidades e marcas indicadas no instrumento equivalente, será de até **30 (trinta) dias úteis**.

O pagamento será efetuado mediante depósito bancário em conta corrente informada pela empresa fornecedora, após correta emissão da respectiva nota fiscal e/ou fatura, além da identificação de quem procedeu ao recebimento dos produtos.

Deverá a licitante vencedora também se comprometer ainda, integralmente, com eventuais danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento do agente público especialmente designado.

Toda e qualquer entrega de produtos fora do estabelecido, será imediatamente notificada à licitante vencedora que ficará obrigada a substituí-los, o que fará prontamente, ficando entendido que correrão por sua conta e risco tais substituições, sendo aplicadas também, as sanções previstas no Edital.

Para garantir que os móveis corporativos adquiridos sejam de qualidade superior, devem ser consideradas as seguintes especificações técnicas:

- **Material:** Os móveis devem ser fabricados a partir de materiais de alta resistência como MDF com revestimento melamínico, madeira de reflorestamento e estrutura metálica para garantir a durabilidade. O uso de materiais recicláveis será um diferencial para empresas que buscam sustentabilidade.

- **Ergonomia:** As cadeiras devem ter ajuste de altura, apoio lombar, rodízios de qualidade e estofamento que favoreçam o conforto em longas horas de uso. Mesas devem ser ajustáveis ou ter uma altura que permita a adaptação à maioria dos usuários.

- **Design:** O design deve ser moderno, atraente e funcional, promovendo um ambiente agradável. A modularidade dos móveis pode ser uma característica desejável, permitindo reconfigurações conforme as necessidades.

- **Dimensões:** Os móveis devem ser dimensionados corretamente para atender ao espaço físico disponível, evitando superlotação ou desorganização.

Para assegurar a qualidade, resistência e durabilidade dos móveis, a seguinte documentação deverá ser requerida aos fornecedores:

- **Certificados de Conformidade:** Todos os móveis devem ter certificados que comprovem a conformidade com normas técnicas nacionais e internacionais, como ABNT NBR 13961, ABNT NBR 13962, ABNT NBR 13966 (que trata da segurança de móveis) e outros.

- **Relatórios de Teste de Produtos:** Documentação que comprove a realização de testes de resistência e durabilidade mínimos em mobiliário, incluindo testes de carga, resistência a impacto e avaliação de desgastes, como vários outros testes necessários para comprovação da qualidade do mobiliário.

- **Garantias:** Informações sobre garantias dos produtos, especificando o prazo e o tipo de cobertura (por exemplo, garantia contra defeitos de fabricação).

- **Declarações de Sustentabilidade:** Documentos que comprovem a origem da madeira e a utilização de práticas sustentáveis no processo de produção, como a certificação FSC (Forest Stewardship Council).

- **Catálogos e Amostras:** Catálogos com a gama de produtos oferecidos e amostras físicas, caso seja necessário, para que a equipe responsável pela compra possa avaliar os materiais e acabamentos.

5-DA EXECUÇÃO DO OBJETO

A aquisição do objeto licitado será Aquisição parcelada de Mobiliário Administrativo e Escolar para manutenção das escolas municipais e inauguração da Escola Municipal Nova Rocca, de acordo com as solicitações, dentro do prazo contratual, e deverão ser entregues até 30 (trinta) dias após a emissão das autorizações do setor competente.

6-QUANTITATIVO E ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO

Os produtos que serão adquiridos, sob demanda da CONTRATANTE, conforme estimativa e limites constantes do quadro abaixo:

LOTE 01 – MÓVEIS ESCOLARES				
ITEM	QTD	UND	COD CETIL	DESCRIÇÃO
01	24	CJT	52321	MESA PROFESSOR/CADEIRA PROFESSOR Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado e montados sobre estrutura tubular de aço. MESA: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP na cor CINZA. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1117mm (comprimento) x

			18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e comprimento e +/- 0,6mm para espessura. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 - (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA 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 em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. ACABAMENTO: Nas partes metálicas são aplicados tratamentos antiferruginosos que asseguram a resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. MEDIDAS: MESA Largura: 1200 mm (+/-2) Profundidade: 650 mm (+/-2) Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10) CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10) Encosto :396 mm (L) x 198 mm (A) Assento: 400 mm (L) x 430 mm (P) A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Fornecedor deverá apresentar Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 16332:2014. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter
--	--	--	---

				fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos identificando o Produto, identificação do fabricante; data e técnico responsável. Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) PARA A CADEIRA CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.
02	392	CJT	52322	CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 6 – (Altura do aluno: de 1,59 m a 1,88m.)

			Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: MESA/TAMPO Largura: 677 mm (+/-3mm) Profundidade: 462 mm (+/-3mm) Altura: 35 mm (+/-2mm) Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10) CADEIRA Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10) ASSENTO Largura: 400mm (+/-2mm) Profundidade: 430 (+/-5mm) ENCOSTO Largura: 397mm (+/-2mm) Altura: 215 mm (+/-3mm) DESCRIPTIVO: MESA Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizado e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. CADEIRA Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado.
--	--	--	---

			Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação. FABRICAÇÃO Todas as partes constituintes metálicas devem ser unidas por processo de soldagem MIG ou superior, constituindo uma estrutura única. Todos os componentes metálicos devem receber tratamento fosfatizante (ou superior), de forma a suportar até 300 horas em câmara de nevoa salina (conforme NBR 14006/2008). Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o tampo. GARANTIA Deve ser de 24 meses contados da data de entrega do produto. EMBALAGEM Toda a estrutura deve ser envolta em papel crepe sem goma; O tampo deve ser revestido na parte superior com papelão ondulado; Acoplar duas (2) mesas uma contra a outra, de forma a receber duas cadeiras e consolidar um pacote estável, que deverá ser envolto em filme plástico termo encolhível. A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Certificado de conformidade de acordo com a NBR 14006:2008 em atendimento a Portaria Inmetro no 401 de 28 de dezembro de 2020 - "Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual". - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088:
--	--	--	---

				2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)
03	22	CJT	52323	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO FUNDAMENATL II: 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 de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Mesa e Bancos com assentos em madeira aglomerada, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Tampo e assentos em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP. Topos transversais e longitudinais encabeçados com fita de bordo em PVC com primer, 29 mm (largura) x 3mm (espessura), coladas com adesivo "Hot Melting". Mesa e Bancos compostos de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40x40mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular 20x50 mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno, injetadas fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros. ACABAMENTO: Nas partes metálicas são aplicados tratamentos anti-ferruginoso. Soldas com possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Soldas com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos recebem solda em todo o perímetro da união.

			MEDIDAS: Tampo: 700 mm (L) x 2000 mm (C) Assento: 300 mm (L) x 1850 mm (C) Altura mesa: 750 mm Altura assento ao chão: 460 mm GARANTIA Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação. EMBALAGEM Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto. A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Fornecedor deverá apresentar Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 16332:2014. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por
--	--	--	--

				1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)
04	18	UND	52324	LOUSA RETA Lousa com painel em compensado com requadro em estrutura metálica, dotado de 08 (oito) suportes de fixação e aparador para apagador e giz/canetas. Painel em compensado multilaminado de madeira, com espessura de 6mm com face frontal revestida em laminado melamínico de alta pressão com 0,8mm de espessura, branco quadriculado. A estrutura metálica do produto é composta por tubos horizontais e verticais confeccionados em tubo de aço carbono de seção retangular 30x20mm e 1,20 mm de espessura de parede, aparador com acabamento em tubo de seção quadrada, 20x20mm com espessura no padrão dos anteriores e base em chapa de aço carbono #18, de 1,20 mm de espessura, chapas de acabamento lateral e fixação produzidos em chapa de aço #16 com 1,5 mm de espessura, dobradas, unidas através de solda. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, lisa e brilhante ou micro texturizada, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. A fixação do painel à estrutura metálica é feita através de rebite de pressão. O conjunto para fixação na parede é composto por parafusos de rosca soberba cabeça sextavada ¼” e buchas para alvenaria, tamanho 10. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura Painel: 5000mm (±10mm); Altura Painel: 1200mm (±10mm). A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias úteis:

				- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)
05	18	UND	52325	LOUSA PANORÂMICA Lousa panorâmica verde quadriculada com medida de 5,00 metros de comprimento - lousa panorâmica – descritivo: medida de 5000 x 1300 mm (+/-50mm) final. Descritivo: estrutura: tipo perimetral calandrada, em curvatura parabólica com distância focal de 20500 mm, de forma a dispersar a incidência de raios de luz sobre sua superfície sem formação de reflexos prejudiciais à visão dos espectadores; estruturada em perfis tubulares com 90 x 30 mm de secção e espessura de paredes 1,5mm; proteção contra oxidação de todas as constituintes metálicas e deposição de camada superficial de fosfato de zinco interna e externamente, garantindo proteção no processo de pintura a testes de 300 horas em câmara de névoa salina. Revestimento protetivo e de acabamento executado por eletrodeposição de pigmentos e resinas de poliéster/epóxi em forma de pó com posterior catalisação em estufa a 220°C; aparador de resíduos configurado em toda a extensão da estrutura executado em chapa de aço 16 com 1,5mm de espessura, cortado e estampado com o mesmo raio de curvatura da estrutura e dotado de delimitador com 100 mm de espessamento executado em perfil tubular de secção 20x20x 1,2 mm, a extensão do quadro e a superfície de apoio, dotados de dobras executadas a frio que servem à função de fixação do móvel, que é feita por meio de

			parafusos aatt com 8 mm de diâmetro e 50 mm de comprimento e buchas em poliamida 6.6 com dimensões de 10 mm de diâmetro e 50 mm de extensão, dotadas de garras específicas para alvenaria. Estes painéis recebem o mesmo tratamento anticorrosivo e revestimento da estrutura. Superfície de trabalho: configurada por uma base de apoio executada em compensado de madeira multilaminada, unidas por processo de colagem a quente. Superfície de trabalho revestida por laminado fenól-melamínico de alta pressão com 1 mm (um milímetro) de espessura com superfície texturizado com granulometria desenvolvida para máxima eficiência no traçado com “giz”, desenho superficial quadriculado com 50 x 50 mm que auxilia o nivelamento da escrita e permite boa distribuição escalar no uso para desenhos e gráficos, facilitando o trabalho do usuário e a visualização do espectador. Fixação da superfície de trabalho à estrutura executada por meio de rebites tubulares em alumínio com haste de repuxo em aço galvanizado nas dimensões 5,5 x 25 mm que provêm força de fixação de 30 kpa por unidade aplicados pela parte traseira da estrutura de forma a não ser visível após a instalação do móvel. Na emenda deve-se manter o alinhamento entre os desenhos. A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo
--	--	--	---

				lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)
06	110	UND	52326	MURAL ESTRUTURA: Mural em painel MDF, dotado de suportes de fixação. Painel em MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 1350mm (largura), revestido em ambas as faces de laminado melamínico (BP), superfície texturizada, cor CINZA. Todos os topos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo “Hot Melting”. 4 suportes de fixação do painel em aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm). Conjunto para fixação dos suportes ao painel compostos de 8 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm de comprimento e 8 buchas autoatarraxantes de zamak para parafusos M6, 15mm de comprimento. Conjunto para fixação na parede composto de 4 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm de comprimento, com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 4 buchas de Nylon tipo S10. Pintura dos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA. Nas partes metálicas é aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. MEDIDAS: Altura: 1200mm Largura: 1350mm Cor: Estrutura e componentes – Cor Cinza Laminado melamínico (BP) na Cor Cinza Bordos na Cor Cinza A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

LOTE 02 – MÓVEIS ADMINISTRATIVO				
ITEM	QTD	UND		DESCRIÇÃO
01	20	UND	52327	MESA REBATIVEL Mesa reta Rebatível com Rodízio, medindo 1400x700x740mm. Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Tampo da mesa não possuem furos para passagem de fiação. Estrutura do pé lateral metálico composto de tudo 50x50 para coluna central em formato “L” em corpo único cortado a laser, com encaixes rápidos para travessa de ligação dos pés, possui furação na parte superior formando assim duto para passagem de fiação, base em tubo 50x30 angular em corpo único cortado a laser. Suporte superior em chapa conformada de 2mm para angulação do tampo, com sistema de mola e manipulador com rosca para travamento do tampo. Travessa confeccionada em tubo 50x30 possuindo garras para encaixe rápido nos pés e aba para fixação, travessa contém chapa de apoio central para impedir tensionamento do tampo, fixada por meio de parafusos e bucha com rosca M6. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Rodízios com trava e Diâmetro de 65mm injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 2” sextavado. Para fixação do tampo e travessas utiliza-se parafusos M6x12. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. CORES: Estrutura na cor preto Tampo na cor a escolher Rodízio na cor preto A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis:

				- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
02	07	UND	52329	MESA TUBULAR

			Mesa reta retangular com estrutura tubular formato trave, medindo 1400x700x740mm. -Tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - Estrutura com travessas para ligação dos pés laterais, travessas confeccionadas em tubo 40x40x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Possuem suporte de fixação de tampo confeccionado em chapa de aço carbono dobrada e estampadas com espessura de 1.2mm com acabamento zincado e fixadas as travessas por parafusos autoatarrachantes 4.8x13mm. - Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 40x40x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com suportes de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 1.5mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. CORES: Estrutura na cor preto Tampo na cor a escolher A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR
--	--	--	---

				8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
03	28	UND	52330	PLATAFORMA Plataforma simples central pé cavalete 1000 x 675 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampo com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo possui um sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em plástico. Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,65mm para 3 tomadas, 2 rj e 2 tomadas redondas, fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarraxantes 4.8x13. Calha berço para acomodar a fiação

			dos pontos de energia e dados. Pés Laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correções de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, correções fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto e rotação de 180°. Correção de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de
--	--	--	--

			parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bicromatizado. As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. CORES: Estrutura na cor preto Tampo na cor a escolher A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. -Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). -Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; -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. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.
--	--	--	---

				- Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
04	01	UND	52331	MESA RETA Plataforma simples central pé cavalete 1200 x 675 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampo com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo possui um sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em plástico. Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,65mm para 3 tomadas, 2 rj e 2 tomadas redondas, fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha berço para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados. Pés Laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tamos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais

			confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correções de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, correções fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto e rotação de 180°. Correção de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bicromatizado. As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. CORES: Estrutura na cor preto Tampo na cor a escolher A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis:
--	--	--	---

				Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. -Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). -Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; -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. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
--	--	--	--	---

05	02	UND	52332	MESA REUNIÃO Mesa de Reunião pé tubular 70x30 em formato quadro, medindo, 2000x900x740mm, com recorte e caixa de tomada. - Tampo encabeçado espessura de 40mm, sendo 15mm no tampo principal e engrossado com 25mm em tiras de 100mm largura em todo contorno, fixados entre si por grampos, com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - Tamos fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6, com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. - Painel frontal duplo, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), - Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos. - Estrutura formada por Pés recuados nas laterais em formato de Quadro, confeccionado em tubo 70x30x1.5mm usinado a laser em corpo único, com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. - Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. - Sapatas com acabamento metalizado. - Travessas para ligação dos pés laterais confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. - Caixa de tomadas tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes, espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo.

			-Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. CORES: Estrutura na cor preto Tampo na cor a escolher A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.
--	--	--	--

				- Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
06	01	UND	52333	MESA REUNIÃO REDONDA Mesa de Reunião redonda pé tubular 50x30 em formato quadro, Dimensões: 1000mm (Diâmetro) x 740mm(A). Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Tampos fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. - Estrutura formada por pés em formato de quadro, confeccionado em tubo de aço 50x30x1.2mm usinado a laser em corpo único, Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. CORES: Estrutura na cor preto Tampo na cor a escolher A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis:

				- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
07	01	UND	52334	MESA Mesa Diretiva pé Quadro, medindo, 1500x700x740mm.

				- Tampo encabeçado espessura de 40mm, sendo 15mm no tampo principal e engrossado com 25mm em tiras de 100mm largura em todo contorno, fixados entre si por grampos, com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. - Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pé de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. - Pé Lateral em formato de Quadro, confeccionado em tubo 50x30x0,90mm usinado a laser em corpo único. - Suportes de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 1.5mm. - Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. - Sapatas niveladoras com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Armário diretivo medindo 1600Lx500Px655A, modelo com 03 gavetas, 01 porta a direita/esquerda, 1 nicho frontal e 1 na lateral, com recorte para caixa de tomadas. -Tampo com espessura de 25mm, em tiras de 100mm largura , com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.
--	--	--	--	--

			Tampo principal fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. Corpo (laterais, base, prateleira, porta e frente das gavetas) do armário confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 0,5mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Puxadores em PVC cor alumínio e dobradiças 90°. - Gavetas confeccionadas em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, com acabamento superior e inferior com fita ABS de 0,5mm, com acabamento nas cores semelhantes ao do revestimento (cores solidas e madeiradas). Gavetas simples com corrediças estampadas em aço carbono com roldanas. Gaveta pasta com corrediças fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico. - Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento somente da primeira gaveta. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20mm de comprimento e diâmetro de 18mm com 02 (duas) abas para fixação, feita na frente do gaveteiro. Trava de gaveta confeccionada em aço carbono fixa no tampo, possibilitando somente o fechamento da primeira gaveta. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas. Fixação das laterais, base, tampo e divisão do armário por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos auto autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. - Caixa de tomadas tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. - Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. - Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. - Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. - Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. - Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. CORES: Estrutura na cor preto Tampo na cor a escolher
--	--	--	--

			A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
--	--	--	---

08	01	UND	52335	MESA RETA Mesa reta pé cavalete c/ régua 1700 x 700 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tamos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, BARRA CAIXA DE TOMADA CONFEC. EM ALUMÍNIO E FECHAMENTO LATERAIS EM PLÁSTICO, ESPELHO DE TOMADA E DADOS CONFEC. EM PLÁSTICO NA COR PRETA. CONFIGURAÇÃO - 2 TOMADAS 4,1 x 2,2 cm E 2 PONTOS DE DADOS E TELEFONIA, Calha para fiação 50mm(A) x 1000mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura. Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT, gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal,
----	----	-----	-------	--

			colados as laterais através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correções de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, correções fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto e rotação de 180°. Correção de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bicromatizado. As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. CORES: Estrutura na cor preto Tampo na cor a escolher A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao
--	--	--	---

				IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
09	02	UND	52336	MESA RETA Mesa reta pé cavalete c/ régua 1500 x 700 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,

				(fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, BARRA CAIXA DE TOMADA CONFEC. EM ALUMÍNIO E FECHAMENTO LATERAIS EM PLÁSTICO, ESPELHO DE TOMADA E DADOS CONFEC. EM PLÁSTICO NA COR PRETA. CONFIGURAÇÃO - 2 TOMADAS 4,1 x 2,2 cm E 2 PONTOS DE DADOS E TELEFONIA, Calha para fiação 50mm(A) x 1000mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura. Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT, gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso
--	--	--	--	--

			chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto e rotação de 180°. Corredeira de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bicromatizado. As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: CORES: Estrutura na cor preto Tampo na cor a escolher - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto –
--	--	--	---

				OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
10	02	UND	52337	MESA AUXILIAR - Tampo encabeçado espessura de 25mm no tampo principal, fixados entre si por grampos, com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. - Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de

			15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pé de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. - Pé Lateral em formato de Quadro, confeccionado em tubo 50x30x0,90mm usinado a laser em corpo único. - Suportes de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 1.5mm. - Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. - Sapatas niveladoras com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. CORES: Estrutura na cor preto Tampo na cor a escolher A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.
--	--	--	---

				- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
11	01	UND	52338	PLATAFORMA DUPLA Plataforma dupla central pé cavalete 1350 x 1315 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Cada tampo possui um sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em plástico. Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,65mm para 3 tomadas, 2 rj e 2 tomadas redondas, fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha leito para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados. Pés Laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16”

			x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, com 2 gaveteiros fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto e rotação de 180°. Corrediça de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bicromatizado. As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com
--	--	--	--

			resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Biombo reto para plataforma nas dimensões: 1200mm (L) x 330mm (A). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melânico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação plástico com parafuso estrutural friso em perfil de alumínio extrudado. CORES: Estrutura na cor preto Tampo na cor a escolher A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.
--	--	--	---

				- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
12	06	UND	52339	ARMARIO BAIXO Armário Baixo Fechado com 01 prateleira móvel. Dimensões: 900mm (largura) x 450mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira móvel) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores confeccionados em pvc na cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em PVC cor

			alumínio com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. CORES: Tampo na cor a escolher A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular
--	--	--	--

				- Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
13	11	UND	52340	GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS Gaveteiro volante com quatro gavetas. Dimensões: 300 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores confeccionados em PVC. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gavetas com correições de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, correições fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado.

			Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. CORES: Tampo na cor a escolher A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.
--	--	--	---

				- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
14	01	UND	52341	GAVETEIRO FIXO Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto e rotação de 180°. Corrediça de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bicromatizado. As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. CORES: Tampo na cor a escolher

LOTE 03 – MÓVEIS AÇO				
ITEM	QTD	UND	COD CETIL	DESCRIÇÃO
01	110	UND	52342	ARMÁRIO AÇO

			Armário de aço montável/desmontável, facilitando troca de peças em caso de necessidade, fabricado em chapa de aço com bitola de N° #24. Porta com reforço ômega, sendo 01 na vertical e 02 na horizontal, fixados por solda a ponto, medindo 78mm, dobradiças pivotantes embutidas, fechadura tipo Yale com 2 chaves, portas com puxador estampado em toda extensão da porta direita, que se sobrepõe a porta esquerda para acoplamento e fechamento. Possui 04 prateleiras, sendo uma fixa e 03 reguláveis, com dobras triplas frontais e duplas nas laterais para livrar arestas cortantes, reforço ômega para maior resistência, medindo 1195x18mm, dobras laterais, 10mm e dobra superior do ômega, 26mm. Sistema de Cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 100mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada número 18, (1.20mm), utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras Montagem de dobras invertidas tipo C 30x30mm formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8x9,5 cabeças panela rosca soberba. Pés reguláveis para corrigir desnível de piso, confeccionados em polipropileno injetado alto impacto, na cor preta, medida 5/16. Fixados através de rosca a base confeccionada em chapa de aço galvanizada de forma triangular, com 190mm de espessura localizada nos cantos do produto, por encaixe e com complemento por parafusos autoatarraxantes, em número 03 por pés, com 190 mm de espessura média. Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °C. CORES: Estrutura na cor preto. Portas nas cores: Azul Dali / Lilas / Laranja Picasso / Vermelho / Verde Miró A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT
--	--	--	--

				NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
02	50	UND	52343	ESTANTE AÇO Estante Simples de fundo e laterais travada por reforços em “X”, com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços internos longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil “L” com abas de 30mm confeccionadas em chapa #16(1,50mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em “X” no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,50mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 –

				Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). Cor cinza. Injetados na cor cinza compatível. DIMENSÕES: Altura: 1980 mm (+/-10mm), Largura: 920 mm (+/-10mm), Profundidade: 450 mm (+/-10mm). CORES - Cinza A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Certificação de Mobiliário e Norma e NBR 13961:2010 - Móveis para Escritório - Armários, pelo modelo de certificação 5, realizado por Organismo de Certificação de Produtos acreditado pela Cgcre, atestando que o fabricante atende ao prescrito no Procedimento de Certificação PRO 020; - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por no mínimo 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
03	02	UND	52344	ARQUIVO AÇO 4 GAVETAS Arquivo de aço montável/desmontável, possibilitando troca de peças em caso de necessidade, com 4 gavetas para pasta suspensa tamanho ofício, com trilho do tipo telescópico com microesferas, contendo 04 reforços internos em formato ômega, porta etiqueta estampados em baixo revelo, puxadores estampados de forma embutida em toda extensão da frente das gavetas, fechadura tipo Yale fixada no tampo superior, com travamento simultâneo das gaveta e sistema de deslizamento por carrinho telescópico por esferas metálicas, tampo confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) gabinete e frente das gavetas em chapa 26(0,45mm) com três travessas

			embutidas para travamento de forma horizontal entre as laterais do arquivo, confeccionadas em chapa 18(1,20mm), gavetas em chapa de aço 26(0,45mm) com dobra em ômega no fundo para aumentar a sustentação da gaveta e laterais e fundo altos para um melhor aproveitamento na utilização da mesma. - Pés reguláveis para corrigir desnível de piso, confeccionados em polipropileno injetado alto impacto, na cor preta, medida 5/16, fixados através de rosca a base confeccionada em chapa de aço galvanizada de forma triangular, com 190mm de espessura localizada nos cantos do produto, por encaixe e com complemento por parafusos auto-atarraxantes, em número 03 por pés, com 190 mm de espessura média. - Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. - Capacidade de peso por gavetas, 25 Kg. - Medidas externas: 470x570x1340mm. CORES: Corpo Cinza Gaveta Preto. - O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão. A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 –ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 –ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.
--	--	--	--

				- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
04	02	UND	52345	GUARDA VOLUME 16 PORTAS Roupeiro de aço com 16 portas, medindo 1400x400x1900 mm, confeccionado em aço, montável/desmontável, segundo necessidades, composto de 04 colunas e 16 portas confeccionado em chapa de aço com bitolas N° #24. Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8/9,5 cabeças panela com rosca soberba. Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a última coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas N° #26(0.45mm). A coluna recebe 04 portas medindo 257x368mm (L x A) em aço estampado com bitolas de N° #26(0.45mm), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e dispositivo de trava na parte externa em polipropileno, com orifício para travamento via cadeado, com fechamento através de varão composto por duas barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2 acoplada a uma lingueta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior – inferior e central) garantindo maior segurança ao produto. Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas N° #26(0.45mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta. Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de “J” fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto.

			A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiros reguláveis. Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. CORES: Estrutura na cor preto. Portas nas cores: Lilás A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 –ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 –ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)
--	--	--	--

				- Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto - ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
05	110	UND	52352	SUPORE PÉ PARA ARMÁRIO DE AÇO (PORTAS DE ABRIR) DIMENSÕES: 910x410mm Confeccionado em cantoneiras em chapa de aço formando um requadro com quatro pés medidas D25,0xE0,95xA100,0mm com ponteira de borracha, para acomodar armário de aço com medida 1980x900x400mm, e desta forma tornando-se pé do armário para distanciar do chão assim protegendo de umidade. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C na cor cinza, garantindo resistência à névoa salina. A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo

				lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) COR: PRETO / CINZA
06	02	UND	52353	SUPORTE (PÉ) PARA ARQUIVO DE AÇO DIMENSÕES: 580x480mm DESCRIPTIVO Confeccionado em cantoneiras em chapa de aço formando um requadro com quatro pés medidas D25,0xE0,95xA100,0mm com ponteira de borracha, para acomodar arquivo de aço com medida 1340x570x470, e desta forma tornando-se pé do arquivo para distanciar do chão assim protegendo de umidade. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina. COR: PRETO / CINZA A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

LOTE 04 – CADEIRAS				
ITEM	QTD	UND	COD CETIL	DESCRIÇÃO
01	26	UND	52346	MÓDULO DE ESPERA Assento modular reto de 01 lugar individual com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Módulo formado apenas por peça de assento (sem encosto) a partir de espuma flexível de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m³, com espessura de 140 com chassi estrutural de compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm. Revestimento do assento em tecido de Poliéster ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir. Dimensões mínimas: Largura e Profundidade do assento: 640 mm. Profundidade total: 640 mm. Altura total: entre 400 e 500 mm. COR: Estrutura na cor preto. Assento na cor: Azul / Laranja / Vermelho / Verde A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 15164:2004. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando tolerância dos elementos metálicos com solda à teste de corrosão por exposição à névoa salina conforme ABNT NBR 8094:1983 ou versão posterior da Norma para exposição mínima de 240 horas com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 e empolamento da tinta conforme ABNT NBR 5841:2015, ou versões posteriores dessas Normas, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando que a aderência da camada de tinta eletrostática das partes metálicas é de X0/Y0 ou Gr0 conforme ABNT NBR 11003 versão corrigida de 2010 ou versão posterior da Norma. - Evidência de tolerância à perda de conforto (força de indentação) e espessura da espuma do assento no limite de 10% para ambos os aspectos

				através de ensaio de fadiga dinâmica da espuma, conforme relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Gcre/Inmetro para ABNT NBR 9177:2015 ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio. - Espuma cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1,0% conforme NBR 14961:2019. - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima. - Densidade mínima de 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência mínima de 50% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Evidência de que o esgarçamento do revestimento do assento e encosto para costura padrão é de no máximo 2 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior da Norma, através de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Gcre/Inmetro com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.
02	57	UND	52347	CADEIRA Cadeira de trabalho com encosto plástico injetado em PP do tipo fraque, com respiradores ao longo de todo o encosto para melhora do conforto térmico ao usuário, sendo o encosto com parede mínima de 5 mm, largura na porção do apoio lombar de 480 mm e extensão vertical ou altura útil do encosto de 430 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Braços fixos abertos totalmente injetados em termoplástico com adição de fibra de vidro com dimensões de comprimento e largura mínimos conforme requisitos da ABNT NBR 13962:2018 para tais. Braços e encosto da mesma cor, a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Cadeira operacional conforme ABNT NBR 13962:2018 tabela 1. Assento estruturado em chassi injetado em termoplástico com devida contracapa, ambos injetados em PP, com sistema de profundidade útil ativado à partir de botão ou gatilho integrado ao assento, permitindo no mínimo 5 pontos de parada e 50 mm de curso para esta funcionalidade. Almofada para assento em espuma injetada flexível de PU, moldada, de excelente qualidade (apropriada resiliência, baixa perda de conforto e espessura por fadiga ou deformação, alta densidade, livres de CFC e de baixo teor de cinzas), com densidade controlada mínima de 45 kg/m³. Revestimento de assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a escolher dentre as possibilidades da cartela do fabricante. Dimensões nominais do assento de 480 mm de largura útil e 460 mm de profundidade da superfície, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Mecanismo do tipo de reclinção sincronizada de assento e encosto com ajuste automático de tensão, alavanca provida de manípulo plástico para acionamento/trava do sistema de reclinção em pelo menos 03 pontos todos equipados com sistema de anti-impacto ou anti pânico, ajuste de altura do assento em relação ao piso por acionamento da coluna à gás com curso mínimo de 100 mm, sendo que esta está em conformidade com Norma EN DIN 16955:2017 e é provida de telescópio de 03 estágios. Base com 5 patas em aço carbono de perfil quadrado ou retangular ou oblongo ou semi oblongo ou similar, cuja altura de viga seja de no mínimo 30 mm, com pintura eletrostática a pó e com capa única de proteção da região superior das patas injetada em polipropileno da mesma cor do encosto

			(preto), base com diâmetro/ raio da pata apropriados para promover estabilidade da cadeira, conforme ensaios previstos na ABNT NBR 13962:2018, cor cinza. Rodízios de duplo giro com rodas de 48 mm de diâmetro mínimo injetadas em resina de engenharia de cor preta com eixos horizontal e vertical em aço, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em PU (tipo W). Dimensões gerais nominais da cadeira: Altura total: 800 mm - 950 mm (mínimo e máximo, dimensões estão alocadas na faixa prevista). Largura total na extremidade dos braços: 570 mm. Profundidade total da cadeira com assento recolhido e não reclinada: 620 mm. CORES: Azul / Lilás / vermelha / Verde A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade; - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;
--	--	--	---

				- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 ou versão posterior, com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Evidência da gramatura do laminado de no mínimo 500 g/m² conforme ABNT NBR 14554:2016 ou versão posterior da Norma, através de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
03	28	UND	52348	BANQUETA Banqueta alta para uso geral, com estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro de 15,87 x 1,90 mm, do tipo 04 pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó de cor preta, possuindo apoio de pés promovendo interligação e reforço transversal nas porções frontal, traseira e laterais da estrutura. Estrutura fixa equipada com sapatas na cor preta ou da mesma cor da estrutura (preta) que se mantenham íntegras ao longo da vida útil do produto. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura de 440 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical do encosto de 410 mm (essas medidas são aceitas como mínimas), sendo do tipo fraque, sem vão entre o assento e o encosto, porém não em concha única, e com altura mínima útil de 380 mm, espaldar dotado de dupla curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais de 465 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de 445 mm (essas medidas são aceitas como mínimas), medida também no seu eixo de simetria, sendo o contra assento provido de batoques elastoméricos (mínimo 4) para proteção do assento da cadeira de baixo quando do empilhamento. Assento estofado em espuma flexível de poliuretano e revestido em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a escolher dentre as possibilidades da cartela do fabricante. Dimensões mínimas do produto: Altura do assento ao piso de 770 mm,

				altura total da banqueta (do topo do encosto ao piso) de 1110 mm, largura externa 480 mm, profundidade externa total da banqueta de 520 mm. CORES: Azul / Lilás / vermelha / Verde A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15164:2004 ou da ISO 7173:1989 mínimo nível 3 (suplementada pela ISO 7174:1988) ou versões posteriores, ou ainda ANSI BIFMA X 5.4 - 2020. Normas Internacionais podem ter Certificados emitidos por organismos estrangeiros com devida acreditação local e lastro ao ILAC/IAF, sendo devidamente traduzidos para o Português. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 ou versão posterior, com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Evidência da gramatura do laminado de no mínimo 500 g/m² conforme ABNT NBR 14554:2016 ou versão posterior da Norma, através de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
04	43	UND	52349	CADEIRA Cadeira fixa empilhável para uso geral, com estrutura 4 pernas manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro de 15,87 x 1,90 mm, com tratamento de superfície por meio de pintura a

			pó de cor preta. Estrutura fixa equipada com sapatas na cor preta ou da mesma cor da estrutura (preto) que se mantenham íntegras ao longo da vida útil do produto. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura de 440 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical do encosto de 410 mm (essas medidas são aceitas como mínimas), sendo do tipo fraque, sem vão entre o assento e o encosto, porém não em concha única, e com altura mínima útil de 380 mm, espaldar dotado de dupla curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais de 465 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de 445 mm (essas medidas são aceitas como mínimas), medida também no seu eixo de simetria, sendo o contra assento provido de batoques elastoméricos (mínimo 4) para proteção do assento da cadeira de baixo quando do empilhamento. Altura do assento ao piso de 455 mm, altura total da cadeira (do top o do encosto ao piso) de 820 mm, largura externa 530 mm, profundidade externa total da cadeira de 520 mm. Cor do assento e encosto em polipropileno a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. CORES: Azul / Lilás / vermelha / Verde A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15164:2004 ou da ISO 7173:1989 mínimo nível 3 (suplementada pela ISO 7174:1988) ou versões posteriores, ou ainda ANSI BIFMA X 5.4 - 2020. Normas Internacionais podem ter Certificados emitidos por organismos estrangeiros com devida acreditação local e lastro ao ILAC/IAF, sendo devidamente traduzidos para o Português. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer,
--	--	--	---

				indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade; - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 300 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
05	20	UND	52350	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 que oferece segurança para pessoa de massa corporal de até 130 kg com, no mínimo, espaldar médio. Encosto com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada, de alta resistência e com acabamento da superfície em material elástico (tela), sem utilização de espuma e similares no seu revestimento, ambos de cor preta. Largura útil mínima do encosto de 460 mm e extensão vertical mínima do encosto de 440 mm, provido de regulagem de altura por sistema de cremalheira interna com 10 pontos de parada que permite tanto o ajuste de altura do apoio lombar quanto do encosto (apoio dorso - cervical). Almofada de apoio lombar injetada em material macio, qual seja em elastômero ou PU ou TPU ou similar ou superior, suplementar acoplada ao encosto que permite regulagem de altura independente da altura do encosto e regulagem de profundidade. Oferta total mínima de ajuste de altura da almofada do apoio lombar de no mínimo 100 mm e 20 mm de profundidade. Assento com chassi interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica ou compensado multilaminado com formato anatômico. Espuma injetada em poliuretano flexível com densidade mínima de 45 kg/m³ e espessura média de 40 mm no mínimo. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado e bordas arredondadas, sem uso de perfis de PVC para arremate de bordos. Profundidade de superfície mínima do assento de 460 mm e largura útil mínima do assento de 460 mm. A almofada do assento é revestida em tecido de poliéster do tipo crepe ou em laminado sintético de cor a escolher dentre as possibilidades de cartela do fabricante. Mecanismo flange fixa. Também proporciona ajuste de altura do assento através do acionamento da coluna. Braços com regulagem de altura, distância interna em ter apoias, profundidade e ângulo horizontal, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon

			com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30%. Carenagem injetada em polipropileno. Apoia braços em material de alta resistência ao rasgo e alta maciez, do tipo TPU ou poliuretano de pele integral com dimensões mínimas de 80 mm de largura e 220 mm de comprimento. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas manufaturada em resina de engenharia poliamida injetada com reforço de aletas estruturais na porção frontal da base, de formato arcado piramidal, com sistema de encaixe dos pinos que dispensam o uso de bucha e sem solda para facilitar eventuais manutenções ao longo da vida útil do móvel. Base com diâmetro mínimo de 680 mm. Rodízios: de duplo giro do tipo “W”, para pisos frios, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 63 mm, com rodas duplas. CORES: Azul / Lilás / vermelha / Verde A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Poderá ser apresentado documento comprobatório de amostra testada na ocasião sem apoia cabeça (por este não ser um acessório previsto na Norma ABNT NBR 13962:2018). - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre). - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista,
--	--	--	--

				declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance: - Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016); - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019. - Isenta de Clorofluorcarbono. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
06	08	UND	52351	CADEIRA DE ESCRITÓRIO Fixa tipo Diálogo, no mínimo do tipo B, com braços Fixos, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar médio. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina (chapa de aço, por motivos de melhor estabilidade do conjunto, não serão aceitos tubos de aço) com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa

				da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 10 pontos de parada e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espalдар operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 470 mm e largura mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento: estruturado em chassi de compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 110 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Revestimento do assento em tecido crepe 100% poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Elementos estruturais da cadeira: Estrutura fixa: contínua em formato de “C” ou em “S”, onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 25,40 mm e espessura de parede de 2,25 mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura de 2,25 mm com oferta de furação, no mínimo, mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm). Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Os elementos metálicos da estrutura devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 para cadeira de diálogo. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 parafusos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com
--	--	--	--	--

			poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. CORES: Azul / Lilás / vermelha / Verde A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: - Certificado de Ensaio de Produto emitido por Laboratório de Ensaios RBLE acreditado pelo Inmetro para a ABNT NBR 13962/06 em todos os seus requisitos. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; - Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento no mínimo 1000 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 50% de, no máximo, 4% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Deformação permanente média à Compressão a 75% de, no máximo, 5% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido, de acordo com as seguintes normas: ABNT NBR ISO 105-D01:2011 (solidez da cor à lavagem a seco), ABNT NBR ISO 105-E04:2014 (solidez da cor ao suor ácido e alcalino), ABNT NBR ISO 105-E01:2014 (solidez da cor à água), ISO 105 X12:2016 (solidez da cor à fricção – seco e úmido) e AATCC TM 8:2013 (solidez da cor à fricção – seco e úmido).
--	--	--	---

				- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pelo Inmetro pertencente à RBLE, comprovando as características do tecido tipo tela; - Resistência à tração em tecidos planos para ruptura com resultado da trama no sentido transversal de no mínimo 50 daN, conforme norma ABNT NBR 11912:2016. - Determinação de esgarçamento com resultado máximo de 2,00, conforme norma ABNT NBR 9925:2009; - Determinação da gramatura com resultado mínimo de 240 g/m2, conforme norma ABNT NBR 10591:2008. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
OBSERVAÇÕES: Sob pena de desclassificação e de sofrer as sanções previstas neste Edital, conforme o Art. 41, inciso II da lei federal 14133/21, a licitante vencedora deverá apresentar, no prazo de 05 (cinco) dias a contar do encerramento da sessão, os seguintes documentos: Relatórios de ensaio, Laudos e Certificados de Conformidade solicitada nos itens do lote por ela vencida, deverão ser autenticados ou em original. Para a empresa vencedora, apresentar catálogos ou desenho técnicos dos mobiliários conforme descritos no ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA. A prefeitura de GUARIBA / SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO - SÃO PAULO se reserva no direito de solicitar amostra de um ou mais itens para conferência da qualidade dos mesmos, e conferência se está de acordo com os descritivos dos itens do termo de referência. As amostras apresentadas deverão estar identificadas com o número do lote, do item, número da licitação, nome do fornecedor, sob pena de desclassificação. As amostras solicitadas e aprovadas constituem em parte dos quantitativos totais solicitados para o devido ITEM, tendo em vista sua utilização para análise da compatibilidade do produto cotado com as especificações técnicas solicitadas. A não apresentação das amostras e da Documentação Técnica exigidas nos itens do Termo de Referência, dentro do prazo estabelecido, implica a imediata desclassificação da licitante vencedora do lote. Caso o licitante participante do certame / processo não seja o fabricante dos produtos, o mesmo deverá apresentar declaração fornecida pelo fabricante autorizando o uso da marca e da documentação técnica exigida para cada produto. A declaração deverá estar com firma reconhecida da assinatura do responsável pelo fornecimento da devida declaração.				

7- PRAZO DE VALIDADE DAS PROPOSTAS

O prazo de validade da proposta será de **60 (sessenta) dias**.

8-LOCAL DE ENTREGA E PRAZO DE ENTREGA

O prazo de entrega dos produtos será de até 30 (trinta) dias úteis.

O local conforme ordem de fornecimento da Prefeitura.

8.1-CONDIÇÕES DE ENTREGA

O objeto que trata este Termo de Referência será recebido:

PROVISORIAMENTE, para efeito de posterior verificação do produto ofertado com as especificações constantes neste Termo de Referência com as eventuais amostras solicitadas.

DEFINITIVAMENTE, após a verificação da qualidade e quantidade do produto e consequente aceitação pelo Setor Competente

A Secretaria Municipal de Educação rejeitará, no todo ou em parte, a entrega dos produtos em desacordo com as especificações técnicas exigidas neste Termo de Referência e na proposta;

Caso os **produtos sejam rejeitados**, por defeito, não sendo a marca ganhadora ou por não atender o descritivo constante nesse termo ou edital, a vencedora **deverá substituí-los no prazo de até 15 dias úteis** e os custos da substituição dos produtos devolvidos ocorrerão exclusivamente a expensas da Licitante Vencedora;

Não será admitida a entrega dos materiais pela Contratada sem que esta esteja de posse da Nota de Empenho, Autorização de Fornecimento ou outro instrumento similar respectivo e devidamente acompanhado dos documentos fiscais (Nota Fiscal).

As entregas dos produtos deverão ser efetuadas de forma apropriada, respeitando as normas técnicas e legislação aplicável a espécie, a fim de garantir as condições que preservem as características dos produtos, bem como suas qualidades especificadas neste Termo de Referência, nesta Secretaria da Educação.

O não cumprimento do disposto do presente termo acarretará a anulação do empenho bem como a aplicação das penalidades previstas no edital e a convocação do fornecedor subsequente considerando a ordem de classificação do certame;

Os produtos deverão ser entregues devidamente embalados, de forma a não serem danificados durante as operações de transporte, carga e descarga, assinalando-se nas embalagens a procedência e demais características que os identifiquem e os qualifiquem;

Não serão aceitos PRODUTOS cujo acondicionamento apresente sinais de violação;

Todas as despesas necessárias para efetivar a substituição dos materiais, inclusive custos com transporte, ficarão a cargo da Licitante Vencedora.

8.2 HORÁRIO DE ENTREGA:

- O horário para entrega dos produtos será: de 2ª a 6ª feira
- Das 08h às 11h
- Das 13h às 16h
- Com exceção de feriados e pontos facultativos

9-OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto da presente contratação;

Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada;

Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do contrato;

Prover todos os meios necessários à garantia da plena operacionalidade da entrega do objeto, inclusive considerados os casos de greve ou paralisação de qualquer natureza;

Acatar as decisões e observações feitas pela fiscalização da Contratante;

Fornecer o objeto no prazo estabelecido, informando em tempo hábil qualquer motivo impeditivo ou que impossibilite assumir o estabelecido;

Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, no prazo e local indicado neste termo de Referência, e cumprir as especificações e condições estabelecidas no Edital, seus anexos e sua proposta, acompanhado da respectiva nota fiscal;

Comunicar à Contratante, no prazo máximo de **24 (vinte e quatro) horas** que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

Atender, de imediato, às solicitações relativas à substituição, reposição ou troca do fornecimento para a execução do objeto que não atenda ao especificado;

Quando for o caso, comunicar imediatamente à contratante qualquer anormalidade verificada, inclusive de ordem funcional, para que sejam adotadas as providências de regularização necessárias; Prestar os esclarecimentos que forem solicitados pela **CONTRATANTE**, cujas reclamações se obrigam a atender prontamente, bem como dar ciência à contratante, imediatamente e por escrito, de qualquer anormalidade que verificar quando da execução do contrato;

Assumir inteira responsabilidade quanto à qualidade do objeto fornecido.

Se a nota fiscal não estiver de acordo com o entregue, será estabelecido um prazo de 1 a 3 dias úteis para substituição da mesma por outra, contendo apenas os itens recebidos

10.OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

Efetuar os pagamentos devidos nas condições estabelecidas;

Proporcionar todas as facilidades visando à boa execução do objeto do contrato;

Atestar o recebimento dos itens entregues, rejeitando os que não estiverem de acordo com as especificações contidas neste Termo ou Edital, por meio de notificação a empresa vencedora;

Aplicar penalidades cabíveis por descumprimento do pactuado na proposta e na Ata de Registro de Preços;

Comunicar à empresa vencedora qualquer irregularidade constatada no cumprimento de suas obrigações;

Gerenciar o contrato, providenciando a indicação, sempre que solicitado, dos fornecedores, para atendimento às necessidades da Administração, obedecendo à ordem de classificação e os quantitativos de contratação definidos;

Zelar para que durante a vigência do contrato, sejam cumpridas as obrigações assumidas com a Licitante Vencedora, bem como sejam mantidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na prestação.

11.ENVIO DAS NOTAS FISCAIS

As notas fiscais deverão ser emitidas e acompanhadas com, com a descrição correta do produto, de acordo com os pedidos emitidos em anexo, e nas mesmas deverão constar:

I – nº da Ata de Registro de Preços / Contrato

II – nº do Processo de Licitação e a Modalidade

III – nº da Autorização de Compra/Ordem de Serviço

IV – Secretaria de Aplicação

V – Dados Bancários para Depósito de Pagamento

VI – Alíquota aplicada ao fornecimento do bem/prestação dos serviços assim como o valor da retenção do IR, ou informar a dispensa de retenção do IR, por ser optante pelo Simples Nacional.

12-CRITERIOS DE MEDIÇÃO E PAGAMENTO:

A entrega dos produtos será parcelada, diretamente ao órgão municipal gerenciador ou aos órgãos participantes do CONTRATADO, no endereço indicado na Autorização de Ordem de Compra, conforme a necessidade da Administração Pública.

O limite geográfico estabelecido está em consonância com as disposições legais por atender aos princípios da razoabilidade e da economicidade, na medida em que facilita a rapidez e a eficiência das entregas e evita atrasos prejudiciais ao bom andamento dos serviços públicos municipais.

O pagamento será efetuado mediante depósito bancário em conta corrente informada pela empresa fornecedora, após correta emissão da respectiva nota fiscal e/ou fatura, além da identificação de quem procedeu ao recebimento dos produtos, será efetuado no **prazo de máximo de 30 (trinta) dias** da entrega, quando solicitada, conferida e comprovada por agente público designado para a finalidade e, também, do recebimento da nota fiscal e/ou fatura.

Deverá a licitante vencedora também se comprometer ainda, integralmente, com eventuais danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento do agente público especialmente designado.

Toda e qualquer entrega de produtos fora do estabelecido, será imediatamente notificada à licitante vencedora que ficará obrigada a substituí-los, o que fará prontamente, ficando entendido que correrão por sua conta e risco tais substituições, sendo aplicadas também, as sanções previstas no Edital.

13. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO:

Estima-se para a contratação almejada valor compatível com o praticado pelo mercado correspondente, observando-se o disposto no **Decreto Municipal nº 4.328, de 7 de março de 2023**, cujas pesquisas de mercado foram realizadas através dos meios alternativos previstos na **Lei federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021**, cuja quantidade de consultas atendem, satisfatoriamente, os

princípios básicos da legalidade, da impessoalidade, da igualdade, da transparência e da probidade administrativa.

14. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As Dotações Orçamentárias, foram previstas e informadas pelo Departamento de Contabilidade, conforme relação anexa.

15. PRAZO DE EXECUÇÃO (VIGÊNCIA)

O prazo da vigência será de 12 (doze) meses contados a partir da assinatura, podendo ser prorrogado de acordo com a legislação vigente.

16. TELEFONE:

(16) 3251- 9600 – Secretaria Municipal da Educação

17. SANÇÃO

Pelo descumprimento do pacto, a contratada sujeita-se às penalidades previstas na Lei nº 14.133/2021

GESTORA DE CONTRATOS

Nome: TEREZINHA GOMES RAMALHO - CPF nº 089.003.388-97 - RG nº 17.554-856-0

Suplente: ALESSANDRA AP. FABIO – CPF nº 144.427.968-82 – RG nº 18.660.520-1

FISCAL DE CONTRATOS

Nome: VALQUIRIA SILVA SANTOS - CPF nº 191.087.718-20 - RG nº 25.481.429-3

Suplente: DANIELA DA SILVA DIAS – CPF nº 249.887.458-56 – RG nº 27.906.874-8

RESPONSÁVEL PELA ELABORAÇÃO DO TERMO

Terezinha Gomes Ramalho

Cargo: Coordenadora de Área

CPF: 089.003.388-97

VIVIAN MARIA SGARBOSA MACHADO DE Mello
SECRETÁRIA MUNICIPAL DA EDUCAÇÃO