



Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil

TERMO DE REFERÊNCIA TÉCNICO

1 – DAS CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. Da definição do objeto

1.1.1. Aquisição de mobiliário de escritório e escolar, para atender às necessidades das diversas secretarias municipais, conforme condições, quantidade e exigências estabelecidas neste instrumento.

1.1.2. A descrição dos itens e as quantidades da contratação encontram-se no Anexo I deste Termo de Referência.

1.1.3. O Estudo Técnico Preliminar é um documento preparatório a este Termo de Referência, sendo que na ocorrência de alguma divergência entre ambos, prevalecerá o disposto neste Termo de Referência Técnico.

2 – DA FUNDAMENTAÇÃO E DA DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1. A fundamentação, a descrição da necessidade da contratação, e a justificativa, encontram-se pormenorizadas em tópicos específicos do Estudo Técnico Preliminar, apêndice deste Termo de Referência Técnico.

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

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

4 – DOS CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE

4.1. Os critérios de sustentabilidade encontram-se pormenorizados no tópico Descrição dos Requisitos da Contratação do Estudo Técnico Preliminar, apêndice deste Termo de Referência Técnico.

5 – DOS REQUISITOS E MODELO DE EXECUÇÃO PARA A CONTRATAÇÃO /EXECUÇÃO

5.1. Do prazo de entrega

5.1.1. O **prazo de entrega** dos itens não poderá ser superior a **20 (vinte) dias consecutivos**, contado após a data de recebimento da nota de empenho e/ou autorização de fornecimento.

5.2. Do local de entrega

5.2.1. O local de entrega dos itens poderá ser em um dos endereços abaixo indicados, sendo que o local estará especificado na nota de empenho no momento da aquisição.

Local	Endereço
-------	----------



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

Almoxarifado Central	Rua Bom Jesus, Bairro Planalto, nº 245
Centro Administrativo Municipal	Rua Francisco Marcantonio, Centro, nº 57
Conselho Tutelar e Patre	Avenida Valdomiro Bocchese, Centro, nº 24
CRAS	Rua Sete de Setembro, Bairro Fátima, nº 973
Creche Casa de Nazaré	Rua Vitorino Monteiro, nº 879
Creche Criança Feliz	Rua Waldemar M. Grazziotin, nº 20
Creche Lino Zaccani	Rua Clóvis José Mânica, nº 200
Escola Aparecida	Rua Luiz M. Grezzana, nº 250
Escola João XVIII	Rua Vicente Palombini, nº 493
Secretaria Municipal de Agricultura	Travessa Irmão Irineu, nº 23
Secretaria Municipal de Educação, Cultura e Desporto	Rua Francisco Marcantonio, nº 39
Secretaria Municipal de Turismo	Rua Luiza Bocchese, nº 34
Secretaria Municipal de Serviços Urbanos	Rua Luiz Marcantonio Grezzana, nº 398
UBS Aparecida	Rua Luiz M. Grezzana, nº 380
UBS Centro	Rua Adyles Ampessan, nº 75
UBS Planalto	Rua Paese Novo, nº 70

5.3. Das condições de entrega

5.3.1. Como condição de fornecimento dos itens durante a vigência da Ata de Registro de Preços, a licitante vencedora deverá manter as mesmas condições de habilitação.

5.3.2. A licitante vencedora deverá, obrigatoriamente, entregar a totalidade dos itens solicitados, dentro das especificações técnicas solicitadas, sob pena de aplicação das sanções previstas no edital.

5.4. Do prazo de validade dos itens

5.4.1. Esta exigência não se aplica a esta contratação.

5.5. Da substituição do objeto

5.5.1. A licitante vencedora ficará obrigada a substituir os itens recusados pela Administração, observando que o mero recebimento não caracteriza a aceitação do mesmo.

5.6. Da documentação necessária na entrega do objeto

5.6.1. Esta exigência não se aplica a esta contratação.

5.7. Da garantia dos itens

5.7.1. Garantia mínima de 01 (um) ano contra defeitos de fabricação, a contar da data de recebimento definitivo.

5.8. Da documentação necessária para apresentação juntamente com a proposta



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

5.8.1. Esta exigência não se aplica a esta contratação.

5.9. Da qualificação técnica para habilitação da licitante

5.9.1. Para os itens: 08, 10 e 11 (Cadeira de Aluno Tamanho 6, Conjunto para Aluno Tamanho 3 e Conjunto para Aluno Tamanho 6), Apresentar **Certificado de Conformidade do INMETRO** para o modelo especificado conforme Portaria Nº 401/2020 em nome da licitante e/ou fabricante, acompanhado do **Certificado da Qualidade do processo produtivo ISO 9001:2015** emitido por Certificadora Acreditada pelo INMETRO em nome da licitante e/ou fabricante.

5.10. Da documentação necessária para a assinatura da Ata de Registro de Preços

5.10.1. Esta exigência não se aplica a esta contratação.

5.11. Da vigência da Ata de Registro de Preços

5.11.1. O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, conforme previsto no Art. 84 da lei Federal nº 14.133/2021

5.12. Das especificações técnicas

5.12.1. As especificações técnicas de cada item constam no Anexo I deste Termo de Referência Técnico.

5.13. Das responsabilidades da licitante vencedora

5.13.1. Executar fielmente o objeto contratado em conformidade com as disposições do ETP, deste Termo de Referência Técnico, da Ata de Registro de Preços, do Edital e seus Anexos e de acordo com a proposta apresentada, verificando e atendendo aos seus critérios de qualidade.

6 – DO GESTOR E DO FISCAL DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

6.1. A gestão da Ata de Registro de Preços ficará a cargo da Secretaria Municipal da Educação, Cultura e Desporto e da Secretaria Municipal da Saúde.

6.2. A fiscalização será realizada pela servidora Gabriela Miglioranza, sendo sua suplente a servidora Taila Vitória Nunes dos Santos.

6.3. A gestão e a fiscalização da Ata de Registro de Preços deverá seguir o determinado no Decreto Municipal nº 789/2016.

7 – DO PAGAMENTO

7.1. O pagamento será efetuado em até **20 (vinte) dias**, após o recebimento da nota fiscal e liquidação da despesa, observando a ordem cronológica para cada fonte de recursos e categoria de contato.



Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil

8 – ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES E VALORES A SEREM CONTRATADOS

8.1. As quantidades estimadas para serem adquiridas são as que constam no Anexo I deste Termo.

8.2. A estimativa do valor da contratação, acompanhada dos preços unitários referenciais, das memórias de cálculos e outros documentos que lhe dão suporte, constam somente no processo em questão, fase preparatória, devido à Administração optar por preservar o seu sigilo.

9 – DA ENTREGA DAS AMOSTRAS

9.1. Esta exigência não se aplica a esta contratação.

10 – DAS MARCAS APROVADAS OU REPROVADAS

10.1. Esta exigência não se aplica a esta contratação.

11 – DA ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

11.1. As despesas decorrentes deste objeto correrão por conta de dotações próprias de cada secretaria requisitante.

12 – DA GARANTIA DE EXECUÇÃO CONTRATUAL

12.1. Não será exigida a garantia prevista no art. 96 da Lei Federal nº 14.133/2021.

13 – DA CLASSIFICAÇÃO DO OBJETO

13.1. O objeto desta contratação NÃO se enquadra como sendo bem de luxo, conforme Decreto Municipal nº 1.645/2022.

13.2. O objeto desta contratação se enquadra na descrição de bens e serviços comuns, aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos por edital, por meio de especificações usuais do mercado conforme o disposto no art. 6º, XIII, da Lei Federal nº 14.133/21 e no Estudo Técnico Preliminar, apêndice deste Termo de Referência.

14 – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

14.1. Esclarecimentos em relação a eventuais dúvidas poderão ser obtidos junto à Secretaria Municipal da Administração, pelo telefone (54) 3293 5604, nos dias úteis, no horário das 8h às 11h45min ou 13h15min às 17h30min, de segunda a sexta-feira, em dias úteis.

14.2. Fazem parte deste Termo de Referência Técnico:

Anexo I - Descrição dos Itens e Quantidades Estimadas.



Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil

Antônio Prado/RS, 02 de maio de 2025.

GUSTAVO DUTRA FOCHESTATTO
Escriturário

GABRIELA MIGLIORANZA
Escriturário

MARIA CECILIA MARIN ZULIAN
Secretária da SMECD

MELINY DALLA BONA GALLIO
Secretária da Saúde



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

ANEXO I – Descrição dos Itens e Quantidades Estimadas

Lote	Item	Especificação	Unidade	Quantidade
1	1	APOIO PARA PÉS – confeccionado em chapa de aço dobrada com 1,5mm de espessura, fixada ao conjunto formados por tubo de aproximadamente 20 x 40 x 1mm, dotados de engates plásticos que possibilitam movimentos de ajustes de altura através de engates laterais. O revestimento da base de apoio deve possuir manta emborrachada colada para maior aderência aos calçados e servindo de proteção ao conjunto. Deverá ser fornecido montado. 	Und.	18
2	2	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS MDF/MDP 18MM, 1600 X 900 X 400MM – deve ser confeccionado com: - <u>tampo</u>: deve ser confeccionado em MDP de 25mm de espessura produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2mm de espessura em todas as extremidades; - <u>corpo</u>: costas, bases e laterais devem ser confeccionadas em MDP de 18mm de espessura produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. As laterais internas devem possuir furação espaçada com aproximadamente 32mm de distância que permita ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado com parafuso de montagem rápida M6 x 13mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado, tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno na cor da madeira; - <u>prateleiras reguláveis</u>: devem ser confeccionadas em MDP de 25mm de espessura produzidas com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. As prateleiras deverão possuir suportes de nylon com 20mm de diâmetro insertadas no topo das mesmas para encaixe do parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto e impossibilitando o deslizamento; - <u>prateleira fixa</u>: deve possuir uma prateleira fixa confeccionada com as mesmas características das reguláveis, fixada na parte central do armário por cavilhas de madeira e tambor de giro confeccionada em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado com tampas plásticas de 	Und.	15



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		acabamento confeccionadas em polietileno; - <u>portas</u>: portas de giro confeccionadas em MDP de 18mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades; - <u>dobradiças</u>: deve possuir 3 dobradiças de aço por porta, com caneco de diâmetro 35mm permitindo uma abertura de no mínimo 110° recobrimdo totalmente a lateral; - <u>puxadores</u>: puxadores em zamak ou similar com no mínimo 95mm de comprimento; - <u>fechadura</u>: com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Batente tipo "L" em aço fixado na porta do lado esquerdo à meia altura, batente em "L" fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas; - <u>rodapé em aço</u>: deve ser confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 1,20mm de espessura estampados a 45° soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, deve possuir peças de aço curvas na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras com diâmetro de no mínimo 30mm em PVC. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 100 micras de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°; - <u>sistema de fixação</u>: todo sistema de fixação dever ser feito através de buchas metálicas. Não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto entre as partes em madeira, possibilitando assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Deverá ser fornecido montado. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		
3	3	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS MDF/MDP 18MM, 2100 X 900 X 400MM – deve ser confeccionado com: - <u>tampo</u>: deve ser confeccionado em MDP de 25mm de espessura produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2mm de espessura em todas as extremidades; - <u>corpo</u>: costas, bases e laterais devem ser confeccionadas em MDP de 18mm de espessura produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. As laterais internas devem possuir furação espaçada com aproximadamente 32mm de distância que permita ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado com parafuso de montagem rápida		Und. 14



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

	M6 x 13mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado, tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno na cor da madeira; - <u>prateleiras reguláveis</u>: devem ser confeccionadas em MDP de 25mm de espessura produzidas com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. As prateleiras deverão possuir suportes de nylon com 20mm de diâmetro inseridas no topo das mesmas para encaixe do parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto e impossibilitando o deslizamento; - <u>prateleira fixa</u>: deve possuir uma prateleira fixa confeccionada com as mesmas características das reguláveis, fixada na parte central do armário por cavilhas de madeira e tambor de giro confeccionada em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado com tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno; - <u>portas</u>: portas de giro confeccionadas em MDP de 18mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades; - <u>dobradiças</u>: deve possuir 3 dobradiças de aço por porta, com caneco de diâmetro 35mm permitindo uma abertura de no mínimo 110º recobrindo totalmente a lateral; - <u>puxadores</u>: puxadores em zamak ou similar com no mínimo 95mm de comprimento; - <u>fechadura</u>: com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Batente tipo "L" em aço fixado na porta do lado esquerdo à meia altura, batente em "L" fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas; - <u>rodapé em aço</u>: deve ser confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 1,20mm de espessura estampados a 45º soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, deve possuir peças de aço curvas na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras com diâmetro de no mínimo 30mm em PVC. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 100 micras de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250º; - <u>sistema de fixação</u>: todo sistema de fixação dever ser feito através de buchas metálicas. Não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto entre as partes em madeira, possibilitando assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Deverá ser fornecido montado. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.	
--	---	--



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

4	4	ARMÁRIO BAIXO 800 X 470 X 740MM – deve ser confeccionado com: - <u>tampo</u>: deve ser confeccionado em MDP de 25mm de espessura produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2mm de espessura em todas as extremidades; - <u>corpo</u>: costas, bases e laterais confeccionados em madeira MDP de 18mm de espessura produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. As laterais internas possuem furação espaçada com aproximadamente 32mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado com parafuso de montagem rápida M6 x 13mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado, tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno na cor da madeira; - <u>prateleiras reguláveis</u>: devem ser confeccionadas em MDP de 25mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. As prateleiras deverão possuir suportes de nylon com 20mm de diâmetro inseridas no topo das mesmas para encaixe do parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto e impossibilitando o deslizamento; - <u>portas</u>: portas de giro confeccionadas em madeira MDP de 18mm de espessura produzidas com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. - <u>dobradiças</u>: com 2 dobradiças de aço por porta, com caneco de diâmetro 35mm permitindo uma abertura de no mínimo 110º recobrimdo totalmente a lateral; - <u>puxadores</u>: puxadores em zamak ou similar com no mínimo 95mm de comprimento; - <u>fechadura</u>: com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Batente tipo “L” em aço fixado na porta do lado esquerdo à meia altura, batente em “L” fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas; - <u>rodapé em aço</u>: deve ser confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 1,20mm de espessura estampados a 45º soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, deve possuir peças de aço curvas na		Und.	11
---	---	--	---	------	----



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras com diâmetro de no mínimo 30mm em PVC. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 100 micras de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°; - <u>sistema de fixação</u> : todo sistema de fixação deve ser feito através de buchas metálicas. Não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto entre as partes em madeira, possibilitando assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Deverá ser fornecido montado. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		
5	5	ARQUIVO DE AÇO PARA PASTA SUSPensa COM 4 GAVETAS, COM CHAVE, CINZA CLARO – confeccionado em aço chapa 26; gavetas com trilho deslizante em nylon; chave com travamento simultâneo em todas as gavetas; identificadores nas gavetas; pintura eletrostática epóxi pó antiferrugem na cor cinza claro, e deve atender a NBR 8095: 2015. Dimensões aproximadas 1350 x 500 x 700mm. Deverá ser fornecido montado. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		Und. 10
6	6	CADEIRA FIXA ESTOFADA – com as seguintes especificações técnicas mínimas: conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubos industriais de construção mecânica ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e espessura de 1,5mm, a base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo um retângulo dobrado que com sua configuração deve ser usado como pernas traseiras de sustentação da estrutura, que deve ser unido pelo processo de soldagem (MIG). Com duas (2) travessas em formato de arco de aço carbono ABNT 1008/1020 com função de facilitar a montagem do assento, com 57mm de (largura) e 2,65mm de (espessura) fabricados pelo processo de estampagem e unidos a estrutura pelo processo de soldagem (MIG), todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por quatro (4) parafusos sextavado flangeado UNC ZP 1/4x1.3/4). Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfícies metálicas em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 14mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deveram ser inseridas porcas de fixação com garras de 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma laminada flexível à base de poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2kg/m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (tec-		Und. 63



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		do/laminado vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 485mm (largura) x 465mm (profundidade) 50mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A altura do assento ao piso deve ser de 460mm. O encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas dos usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. Medidas mínimas: assento (largura: 450mm, profundidade: 460mm, altura do assento: 460mm) e encosto (largura: 430mm, altura: 410mm, altura total: 920mm). Deve atender a norma NR 17 e NBR 13.962/2006. Deverá ser fornecida montada. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		
7	7	CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA, ENCOSTO TELA, MECANISMO RELAX, PRETA – com as seguintes especificações técnicas mínimas: os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se deve se encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 69mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5mm e travadas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020 e onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O conjunto deve ser coberto por (01) blindagem com design adequando ao produto, montado pelo processo manual por clicks de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação 	Und.	39



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

	para perfeita fixação à base. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (cromeação). O mecanismo chamado Relaxita deve ser um conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo do assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de 13,5°. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço 1010/1020 na espessura de 2,5mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1.3/4" com cabeça flangeadas e 4 calços plásticos. O conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto de assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 1mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2kg/m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (tecido / laminado vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500mm (largura) x 450mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420mm até a altura máxima de 530mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O apoio de braço deve ter 3 tipos de regulagem a saber: altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro deve ser dar de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. Deve possuir 70mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22mm de avanço e recuo do apoio braços, já a regulagem de giro deve permitir 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braços 3D deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais devem ser fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. O encosto deve ser constituído por uma estrutura fabricada em polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% poliéster tencionada que deve ser fixada à moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura com 8 parafusos de rosca para plástico com Ø5 x 6mm. A estrutura deve receber 4 buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto deve ser fixado à uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. O encosto da cadeira deve possuir apoio lombar regulável. O Apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em uma blenda de polipropileno (PP) e EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplástico, acoplado à moldura do encosto posicionado atrás da tela e deverá	
--	--	--



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		permitir um ajuste na altura do apoio lombar em 9 posições distintas que percorrem um curso de 40mm. Deve possuir um sistema semelhante à catraca para a regulação da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Deve atender a norma NR 17 e NBR 13.962/2006. Deverá ser fornecida montada. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		
8	8	CADEIRA DE ALUNO TAMANHO 6 - Estrutura em tubo de aço de aproximadamente 20mm; - Ponteiros e sapatas em polipropileno; - Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante na cor CINZA; - Assento aproximado de 400 x 430mm e encosto aproximado de 400 x 200mm) em polipropileno; - Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado conforme Portaria Nº 401/2020; - Certificado da Qualidade do processo produtivo ISO 9001:2015 emitido por Certificadora Acreditada pelo INMETRO. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		Und. 30
9	9	CADEIRA PLASTICA - Peso máximo recomendável 154 kg; - Fabricação: Polipropileno Injetado; - Empilhável até 34 peças; - Sem braço; - Com dimensões de: - Altura total 89 cm; - Altura até o final do assento 44,5 cm; - Largura total 44,5 cm; - Profundidade total 52 cm. - Um ano de garantia; - O produto deverá possuir certificação compulsória, certificado pelo OCP 0097, registro 000348/2017, conforme Portaria Inmetro 166/2021. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		Und. 150
10	10	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 3 - mesa: tampo em MDP com espessura de 18mm; revestido na face superior em laminado melamínico; - pés em tudo de aço carbono laminado a frio; - cadeira: assento e encosto em polipropileno virgem injetados, moldados anatomicamente; - com Selo do INMETRO em atendimento à Portaria nº 401/2020. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		Cj. 25
11	11	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 - mesa: tampo em MDP com espessura de 18mm; revestido na face superior em laminado melamínico; - pés em tudo de aço carbono laminado a frio; - cadeira: assento e encosto em polipropileno virgem injetados, moldados anatomicamente; - com Selo do INMETRO em atendimento à Portaria nº 401/2020. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		Cj. 50

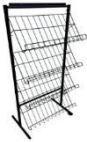


*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

12	12	CONJUNTO COLETIVO INFANTIL COM 1 MESA E 4 CADEIRAS Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20mm. Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno, injetados na cor LARANJA. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi CINZA. Assento (340x260mm) e encosto (336x168mm) em polipropileno injetados na cor LARANJA. Altura do assento ao chão 260mm. Mesa: Mesa: Estrutura com pés em tubo de aço secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"). Pintura das partes metálicas em tinta em pó híbrida Epóxi na cor CINZA. Tampo em MDP ou MDF, espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico na cor CINZA, cantos arredondados. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) Topos encabeçados com fita de bordo em PVC. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		Cj. 3
13	13	CÍRCULO SEXTAVADO INFANTIL COM CADEIRA EM POLIPROPILENO Círculo sextavado infantil colorido, composto por: 6 mesas trapézio coloridas, 6 cadeiras empilháveis e 01 mesa central sextavada branca. Cadeiras em polipropileno. Mesas: MDP 18mm revestido em laminado de alta pressão (fórmica). Assento e Encosto: Polipropileno de alta resistência Cores: Verde acqua, azul, amarelo, vermelho e branco. Estrutura: Tubo 3/4 nas mesas e cadeiras, tubo de aço 1.1/4 na mesa central. Pintura epóxi-pó branco. Medida Mesa Trapézio: Tampo 675/340 x 355mm. Altura 570mm. Medida Mesa Central: Tampo 560 x 630mm. Altura 570mm. Altura da Cadeira: Até o assento 310mm. Altura total 590mm. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		Cj. 4
14	14	ESCADA COM DOIS DEGRAUS – degraus com piso antiderrapante, fabricada em tubos de aço 3/4, piso em chapa de aço com revestimento antiderrapante, pés com ponteiros de borracha, acabamento em pintura eletrostática na cor branca, deve atender a norma NBR 8095:2015, capacidade de carga 120kg, dimensões aproximadas 40 x 40 x 42cm. Deverá ser fornecida montada.		Und. 3
15	15	ESTANTE COM 9 NICHOS Móvel composto por 9 nichos abertos Confeccionado em MDF/MDP 15 mm em melamínico branco. Dimensões: 1270 mm (A) x 1200 mm (L) x 450 mm (P). Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		Und. 5



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

16	16	EXPOSITOR DE REVISTAS – estante para exposição de revistas e livros com 5 bandejas medindo aproximadamente 1800 x 920 x 500mm. Estrutura aramada de 8mm de espessura com tratamento antiferrugem e corrosão. Pintura epóxi-pó. Deve atender as NBR 8095:2015. Deverá ser fornecido montado. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		Und.	5
17	17	GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS 670 X 500 X 460MM – deve ser confeccionado com: - <u>tampo</u>: confeccionado em MDP de 25mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2mm de espessura e raio 2mm em todas as extremidades. - <u>corpo</u>: costas, bases e laterais confeccionado em MDP de 18mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. - <u>fixação</u>: todas as peças do corpo do gaveteiro são unidas por sistema de fixação tipo cavilha em nylon injetado. - <u>gavetas</u>: confeccionadas em MDP de 18mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. - <u>fechadura</u>: escamoteável fixada na parte frontal com trava simultânea das gavetas pelo sistema de tranca interna em aço estampada conforme o número de gavetas. - <u>puxadores</u>: tipo alça em Zamak ou similar com no mínimo 95mm de comprimento. - <u>rodízios</u>: de duplo giro com 50mm de diâmetro fixados na base inferior do gaveteiro por meio de buchas de nylon medindo 8 x 8 e parafusos Philips ou similar 3,5 x 14 cabeça chata, fazendo com que possa desmontado e montado sem danos posteriores. - Deverá ser fornecido montado. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		Und.	7
18	18	GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS 670 X 500 X 460MM – deve ser confeccionado com: - <u>tampo</u>: confeccionado em MDP de 25mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um		Und.	14



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2mm de espessura e raio 2mm em todas as extremidades. - <u>corpo</u>: costas, bases e laterais confeccionado em MDP de 18mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. - <u>fixação</u>: todas as peças do corpo do gaveteiro são unidas por sistema de fixação tipo cavilha em nylon injetado. - <u>gavetas</u>: confeccionadas em MDP de 18mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. - <u>fechadura</u>: escamoteável fixada na parte frontal com trava simultânea das gavetas pelo sistema de tranca interna em aço estampada conforme o número de gavetas. - <u>puxadores</u>: tipo alça em Zamak ou similar com no mínimo 95mm de comprimento. - <u>rodízios</u>: de duplo giro com 50mm de diâmetro fixados na base inferior do gaveteiro por meio de buchas de nylon medindo 8 x 8 e parafusos Philips ou similar 3,5 x 14 cabeça chata, fazendo com que possa desmontado e montado sem danos posteriores. - Deverá ser fornecido montado. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		
19	19	MESA DOBRÁVEL VIRA MALETA COM ALÇA, PÉS DE ALUMÍNIO – com as seguintes especificações mínimas: - mesa rígida e dobrável que fecha em formato de maleta; - com travamento e alça para transporte embutida; - material: polietileno de alta densidade e pés e estrutura em alumínio; - medidas aproximadas de 1,20m x 52cm x 60cm; - peso aproximado de 8kg; - tampo da mesa na cor branca.		Und. 2
20	20	MESA EM “L” 1200 X 1200 X 600 X 740MM – deve ser confeccionado com: - <u>tampo</u>: confeccionado em MDP de 25mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aproximadamente 600mm para tampo com corte sinuoso em forma de delta com entrada orgânica para o usuário, com acabamento em fita de borda		Und. 3



Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil

	PVC de 2,5mm de espessura e raio 2,5mm na área de contato do usuário e 2mm em todas as outras extremidades. O tampo deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aproximadamente 60mm de diâmetro na cor aproximada do revestimento da madeira. - <u>painel estrutural</u>: confeccionado em madeira MDP de 18mm de espessura produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. - <u>sistema de fixação</u>: composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado, tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. - <u>estrutura metálica LE/LD</u>: base horizontal estampada "sem ponteiros" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600mm de comprimento, 70mm de largura e 30mm de altura. Dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, possui furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças deverão ser soldadas por meio de solda MIG para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em dois tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90° nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. - <u>acessório</u>: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. - <u>pé metálico</u>: estrutura de canto 90° em chapa de aço em formato quadrado de 90°, dotada de uma sapata niveladora base superior horizontal, chapa de aço soldada com furação na parte superior da coluna para permitir a passagem de fiação entre a coluna de canto e o tampo da mesa, coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo aproximadamente 700 x 100 x 1006mm em chapa de aço de 1,06mm de espessura. Calha com saque frontal, deve possuir na tampa furação para fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136). Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por Solda MIG para maior sustentação e acabamento. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 100 micras de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Deve atender as NBR 8095:2015. Todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes	
--	--	--



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		em madeira, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. - Deverá ser fornecida montada. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.			
21	21	MESA EM “L” 1400 X 1400 X 600 X 740MM – deve ser confeccionado com: - <u>tampo</u>: confeccionado em MDP de 25mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aproximadamente 600mm para tampo com corte sinuoso em forma de delta com entrada orgânica para o usuário, com acabamento em fita de borda PVC de 2,5mm de espessura e raio 2,5mm na área de contato do usuário e 2mm em todas as outras extremidades. O tampo deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aproximadamente 60mm de diâmetro na cor aproximada do revestimento da madeira. - <u>painel estrutural</u>: confeccionado em madeira MDP de 18mm de espessura produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. - <u>sistema de fixação</u>: composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado, tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. - <u>estrutura metálica LE/LD</u>: base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600mm de comprimento, 70mm de largura e 30mm de altura. Dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, possui furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças deverão ser soldadas por meio de solda MIG para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em dois tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90° nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de “U” permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. - <u>acessório</u>: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de “U” com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica,		Und.	13



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		tomadas padrão NBR 14136 ABNT. - <u>pé metálico</u>: estrutura de canto 90° em chapa de aço em formato quadrado de 90°, dotada de uma sapata niveladora base superior horizontal, chapa de aço soldada com furação na parte superior da coluna para permitir a passagem de fiação entre a coluna de canto e o tampo da mesa, coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo aproximadamente 700 x 100 x 1006mm em chapa de aço de 1,06mm de espessura. Calha com saque frontal, deve possuir na tampa furação para fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136). Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por Solda MIG para maior sustentação e acabamento. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 100 micras de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Deve atender as NBR 8095:2015. Todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em madeira, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. - Deverá ser fornecida montada. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.			
22	22	MESA EM "L" 1600 X 1600 X 600 X 740MM – deve ser confeccionado com: - <u>tampo</u>: confeccionado em MDP de 25mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aproximadamente 600mm para tampo com corte sinuoso em forma de delta com entrada orgânica para o usuário, com acabamento em fita de borda PVC de 2,5mm de espessura e raio 2,5mm na área de contato do usuário e 2mm em todas as outras extremidades. O tampo deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aproximadamente 60mm de diâmetro na cor aproximada do revestimento da madeira. - <u>painel estrutural</u>: confeccionado em madeira MDP de 18mm de espessura produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. - <u>sistema de fixação</u>: composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado, tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. - <u>estrutura metálica LE/LD</u>: base horizontal estampada "sem ponteiros" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600mm de comprimento, 70mm de largura e 30mm de altura. Dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, possui furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças deverão ser soldadas por meio de solda MIG para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE		Und.	5



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em dois tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90° nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. - <u>acessório</u>: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. - <u>pé metálico</u>: estrutura de canto 90° em chapa de aço em formato quadrado de 90°, dotada de uma sapata niveladora base superior horizontal, chapa de aço soldada com furação na parte superior da coluna para permitir a passagem de fiação entre a coluna de canto e o tampo da mesa, coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo aproximadamente 700 x 100 x 1006mm em chapa de aço de 1,06mm de espessura. Calha com saque frontal, deve possuir na tampa furação para fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136). Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por Solda MIG para maior sustentação e acabamento. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 100 micras de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Deve atender as NBR 8095:2015. Todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em madeira, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. - Deverá ser fornecida montada. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.			
23	23	MESA RETA 1200 X 600 X 740MM – deve ser confeccionado com: - <u>tampo</u>: confeccionado em MDP de 25mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aproximadamente 600mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 2,5mm de espessura e raio 2,5mm na área de contato do usuário e 2mm em todas as extremidades com passa cabos em poliestireno injetado com aproximadamente 60mm de diâmetro. - <u>painel estrutural</u>: confeccionado em MDP de 18mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de		Und.	5



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. - <u>sistema de fixação</u>: composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado, tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. - <u>estrutura metálica LE/LD</u>: base horizontal estampada "sem ponteiros" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600mm de comprimento, 70mm de largura e 30mm de altura, dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas. Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas. As peças deverão ser soldadas por meio de solda MIG para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90° nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. - <u>acessório</u>: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 100 micras de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Deve atender as NBR 8095:2015. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em madeira, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. - Deverá ser fornecida montada. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.			
24	24	MESA RETA 1400 X 600 X 740MM – deve ser confeccionado com: - <u>tampo</u>: confeccionado em MDP de 25mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aproximadamente 600mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 2,5mm de espessura e raio 2,5mm na área de contato do usuário e 2mm em todas as extremidades com passa cabos em poliestireno injetado com aproximadamente 60mm de diâmetro.		Und.	10



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		- <u>painel estrutural</u>: confeccionado em MDP de 18mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. - <u>sistema de fixação</u>: composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado, tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. - <u>estrutura metálica LE/LD</u>: base horizontal estampada "sem ponteiros" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600mm de comprimento, 70mm de largura e 30mm de altura, dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas. Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas. As peças deverão ser soldadas por meio de solda MIG para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90° nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. - <u>acessório</u>: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 100 micras de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Deve atender as NBR 8095:2015. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em madeira, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. - Deverá ser fornecida montada. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.			
25	25	POLTRONA ESTRUTURA EM MADEIRA REVESTIMENTO EM COURINO – estrutura confeccionada em madeira maciça. Estofados em almofadas em espuma laminada D33. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento. Medidas aproxima-		Und.	16



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		das: 750mm de altura; 600mm de largura do encosto; 440mm de profundidade do assento; 550mm de altura do assento; 300mm de altura do encosto; 600mm de largura do assento; 700mm de largura. Poltrona para um lugar. Deverá ser fornecida montada. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		
26	26	TORRE QUENTE PARA 2 FORNOS 100% MDF COM PORTAS – confeccionada em MDF, puxadores em alumínio, dobradiças metálicas e rodapé encaixado com pés em PVC com regulagem de altura. Deve possuir dois nichos para a colocação de forno elétrico e micro-ondas. Deve possuir três portas, conforme imagem ilustrativa. Torre de 1950 x 700 x 470mm (A x L x P). Medidas entre os nichos: superior de 40mm de altura e inferior com 330mm de altura. Deverá ser fornecida montada. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação. 	Und.	1
27	27	MESA COM 2 GAVETAS 1,20 X 0,60 X 0,75 (COMPRIMENTO X PROFUNDIDADE X ALTURA) - em MDP de 15mm; - tampo com perfil de pvc; - pés em aço com pintura epóxi; com 2 gavetas fechamento simultâneo; - dimensões 1,20 x 0,60 x 0,75 (C x P x A). Deverá ser fornecida montada. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação. 	Und.	2
28	28	MESA DE ALIMENTAÇÃO PARA BERÇÁRIO COM 5 LUGARES E CADEIRA PARA MONITORAMENTO Cadeira giratória para monitorar: Estrutura constituída de plataforma e Coluna a gás, “L” base com rodízio, com regulagem de altura. Assento ergonômico (415x410mm) com abas e superfície anatômica em resina plástica (PP) texturizado. Mesa Maternal com 5 lugares Estrutura com pés em tubo de aço 1 ½ (parede 1,50). Laterais com tubo 1 ¼ (parede 1,50) com barramento duplo. Travessa superior em tubo 1 ¼ (parede 1,50) de apoio ao tampo. Travessa horizontal em tubo de aço 1/1/4 (parede 1,50) para unir as laterais da mesa. Fechamento dos topos e sapatas com ponteiros injetados na cor laranja, fixadas através de encaixe e rebitadas a estrutura através de rebites de repuxo de alumínio 4,8x16. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão por exposição à névoa salina. Tampo (1800x850x750Mm) em MDF de 18mm de espessura revestido em laminado melamínico na cor casca de ovo. Acabamento das bordas em perfil PVC em forma arredondada 	Und.	3
29	29	MESA DE CENTRO MULTIFUNCIONAL COM PRATELEIRAS DE ARMAZENAMENTO E ALTURA AJUSTAVEL	Und.	3



*Município de Antônio Prado
Rio Grande do Sul - Brasil*

		Estrutura robusta e metal revetido a po duravel. Fabricada com painel a base de madeira MDF/MDP e estrutura tipo "C" em metal. Altura ajustável: entre 67cm e 87cm. Prateleira de armazenamento de duas camadas. Área de trabalho de 80cm x 60cm. Com 4 rodízios duplos.			
30	30	NICHO COM 15 LUGARES Dimensões: 1,85 x 0,90 x 0,30m (L x A x P); Composta por 15 nichos com dimensões de 34 x 28 cm de largura, 34 cm de altura e 27 cm de profundidade Material: MDF/MDP de 15mm Cor: Branco Deverá ser fornecida montada. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.		Und.	2