



TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO

1.1 O presente Termo de Referência na modalidade: **PREGÃO ELETRÔNICO** no **SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇO**, que tem por objeto: **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA NO FORNECIMENTO DE MATERIAL PERMANENTE E MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO FELIX DO XINGU E DEMAIS SECRETARIAS MUNICIPAIS QUE COMPÕEM A ESFERA MUNICIPAL: SEMAPLAN, SEMAGOV, SEMCULT, SEMFI, SEMFAZ, SEMOB, SEMAGRI, SEMURB, SEMTUR E SEMEL.**

2. DA FUNDAMENTAÇÃO LEGAL

2.1 O processo licitatório objeto deste Termo de Referência, obedecerá ao disposto na Lei nº 10.520/2002, decreto 10.024/2019 e subsidiariamente, na Lei nº 8666/93 e suas alterações.

3. DA JUSTIFICATIVA

3.1 Conforme anexo I, parte integrante deste Termo de Referência.

4. DA COMPOSIÇÃO DOS PREÇOS

4.1 O preço estimado da contratação foi obtido através de Mapa Comparativo de Preços anexo II deste TR, levando-se em consideração as pesquisas junto ao mercado, conforme cotações encaminhada por empresas desse ramo de atividade, tendo-se como valor total estimado, após cálculo da média a importância de R\$ 3.063.706,67 (três milhões, sessenta e três mil, setecentos e seis reais e sessenta e sete centavos).

4.2 Mediante as informações apresentadas, que se trata de valor compatível com os valores praticados no mercado, portanto, pertinente a média estimada de preços para contratação.

a) Critério de Julgamento: Menor Preço

5. DA ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO

5.1 A contratação deverá estar de acordo com as especificações e quantitativo informado no anexo III, parte integrante deste termo, onde consta planilha orçamentária com o custo médio estimado final.



6. DA VIGENCIA DO CONTRATO

6.1 O prazo de validade da Ata de Registro de Preço será de 12 (doze) meses, a contar da data da sua assinatura.

7. PRAZO E CONDIÇÕES DE GARANTIA

7.1 Garantia mínima de 12 meses.

8. DA SOLITAÇÃO DOS MATERIAIS, DO LOCAL DE ENTREGA E PRAZO

8.1 A Solicitação será realizada de forma fracionada conforme a demanda e necessidade, das secretária solicitantes através da autorização de fornecimento (**ORDEM DE COMPRA**) emitida pelo departamento de compras da PREFEITURA e será levada a efeito para empresa vencedora por meio de e-mail e conterá os dados do pedido, tais como: produto, quantidade, preço, e o prazo em que os materiais deverão ser entregue;

8.2 Os materiais deverão ser entregues, conforme a necessidade da Contratante, no prazo de até 15 (quinze) dias corridos após o recebimento da respectiva solicitação de fornecimento;

8.3 Somente serão aceitas entregas completas, ou seja, nas quantidades totais do item especificado na Ordem de Compra;

8.4 O recebimento será efetivado nos seguintes termos:

8.4.1 **PROVISORIAMENTE**, para efeito de posterior verificação do produto ofertado com as especificações constantes neste Termo de Referência, e similaridade com as amostras aprovadas no certame;

8.4.2- **DEFINITIVAMENTE**, após a verificação da qualidade e quantidade do produto e conseqüente aceitação pelo setor competente;

8.5 A contratante deverá emitir a nota fiscal da seguinte forma: para cada ordem de compra deverá ser emitida uma nota fiscal correspondente;

8.6 Os materiais deverão ser entregue na sede da Prefeitura Municipal de São Félix do Xingu localizado no endereço: Av. 22 de março nº 915, bairro: centro, cep 68.380-000, no horário de expediente de segunda a quinta- feira no horário das 8:00 às 12:00 horas e das 14:00 as 16:00 horas aos cuidados do **departamento de compras**;

8.7 Poderá haver durante o contrato mudanças de endereço que gerem a necessidade de alteração do local registrado, que será no perímetro urbano e rural num raio de 150 a 200 km de distância da cidade de São Félix do Xingu;

9. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

9.1 Receber provisoriamente os materiais, disponibilizando local, data e horário;



9.2 Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos materiais fornecidos com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivos;

9.3 Efetuar o pagamento no prazo previsto;

9.4 A Contratante deverá, a seu critério, e através de funcionários da Secretaria Municipal de Administração ou de pessoas previamente designadas, exercer ampla, irrestrita e permanente fiscalização de todas as fases do fornecimento do objeto contratado;

9.5 A Contratante não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela contratada, com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da CONTRATADA e de seus empregados, prepostos ou subordinados;

10. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

10.1 Fornecer os materiais nas condições estipuladas, no prazo e local indicados pela Secretaria Municipal de Administração em estrita observância das especificações do termo de referência e da proposta, acompanhado da respectiva nota fiscal;

10.2 Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes dos serviços e dos materiais fornecidos, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

10.3 O dever previsto no subitem anterior implica na obrigação de, a critério da Administração, substituir, corrigir ou reparar, às suas expensas os materiais/serviços com avarias ou defeitos, ou que não atendam às exigências previstas no termo de referência e na proposta;

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

10.5 Comunicar a Administração no prazo de 24 (vinte quatro) horas com antecedência a data da entrega dos materiais e dos serviços, os motivos que impossibilitem a sua o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

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

10.7 Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, entregas, deslocamento de pessoal, descarga quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução dos serviços.

10.8 A contratada deverá entregar os móveis devidamente montados.



11. DA ORIGEM DO RECURSO E DOTAÇÕES ORÇAMENTARIAS

11.1 Por se tratar de Sistema de Registro de Preço (SRP) a indicação orçamentaria será feita no momento de lavratura do contrato.

12. DA FISCALIZAÇÃO

12.1 Fica designado o Sr(a). Maria das Mercês Alves do Nascimento para fiscalizar e exigir que se cumpram fielmente as cláusulas estabelecidas neste Termo de Referência, como: prazos, conferência dos materiais recebidos e pagamentos.

13. FORMA DE PAGAMENTO

13.1 A CONTRATADA deverá apresentar a Nota Fiscal Eletrônica, indicando o número da conta corrente, agência e banco, que será atestada pelo Secretário da pasta ou servidor expressamente designado;

13.2 O pagamento será efetuado em 30 (trinta) dias, após o cumprimento da obrigação;

13.3 No caso de incorreção nos documentos apresentados, inclusive na nota fiscal/fatura, serão devolvidos à CONTRATADA para as correções necessárias, não respondendo a CONTRATANTE por quaisquer encargos resultantes de atraso na liquidação dos pagamentos correspondentes, quando este se der por culpa da CONTRATADA;

13.4 A liberação do pagamento ficará condicionada a consulta, para verificação da situação da CONTRATADA em relação às condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, cujo resultado será impresso e juntado aos autos do processo.

14. PENALIDADES CABÍVEIS

14.1 A empresa vencedora do certame que deixar de entregar o produto exigido. Apresentar o produto de baixa qualidade, ensejar o retardamento da execução do objeto do certame, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar a execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, a Prefeitura Municipal de São Félix do Xingu, notificará a empresa dentro dos termos legais do artigo 87 da Lei nº 8.666/93.

15. DAS CONSIDERAÇÕES FINAIS

15.1 A presente licitação poderá ser revogada por razões de interesse público decorrente de fatos superveniente comprovado, anulada no todo ou em parte, por ilegalidade, de ofício ou provocação de terceiros, mediante



ESTADO DO PARÁ
PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO FÉLIX DO XINGU
SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO E
PLANEJAMENTO



parecer escrito e devidamente fundamentado da autoridade competente, nos termos da Lei 10.520/2002, Lei 8.666/93 e legislação pertinentes

São Félix do Xingu, 04 de outubro de 2022.



Paulo Cesar Lopes Gomes
Secretário Municipal de Administração e Planejamento
Decreto: 051/2021



ESTADO DO PARÁ
PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO FÉLIX DO XINGU
SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO E PLANEJAMENTO



ANEXO III

Lote I		QTD
ITEM	DESCRIÇÃO	
1	<p>CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS POLIPROPILENO 4 PÉS FIXO</p> <p>A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir dimensões mínimas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460 mm (largura)x335mm (altura)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	200
2	<p>CADEIRA FIXA SEM BRAÇO TECIDO 4 PÉS FIXO</p> <p>Estrutura com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra e também um tubo oblongo que serve para fazer a fixação do encosto, ambos soldados uns aos outros pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼" x 2", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento constituído por madeira com 10mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45kg/m³ podendo</p>	80

ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 420 mm(largura) x 380mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Dimensões mínimas de 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à base, é desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo é oblongo e possui as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto, fabricado em material ABNT 1008/1020 de 35x60 mm. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

3

CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL

Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pés são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques 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 são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em

150

termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Mecanismo com alavanca de regulagem de altura do assento é fabricada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Possui alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento da reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca pra baixo ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por madeira 14mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas 420 mm (largura) x 380 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O encosto é fixado ao mecanismo por meio de um tubo industrial oblongo, onde o usuário precisa apenas puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016

Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

4

CADEIRA PREDIDENTE GIRATÓRIA

Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques 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 são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O mecanismo é um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda

30

possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas de 470 mm (largura) x 620 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. o encosto possui lâmina com catraca, fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628- 3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790- 15 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8573:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a

5

CADEIRA DIRETOR TELADA

Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques 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 são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O mecanismo é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação é 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 é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¼" e 4 calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Deve possuir dimensões mínimas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que é fixada à moldura que por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. O apoio lombar é um conjunto fabricado em polipropileno, utilizando o processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da tela e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Possui um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. Certificado ambiental de cadeia de

custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8619:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resiliência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9925:2009 determinação do esgarçamento em uma costura padrão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 13041:2004 Determinação da resistência a tração e alongamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8797:2017 Espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 14961:2019 Espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a compressão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628- 3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790- 15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9178:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação das características da queima. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8573:2015 Espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D2261:1996 determinação da resistência a propagação do rasgo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11912:2016 determinação da resistência a tração e alongamento de tecidos planos.

CADEIRA DIRETOR GIRATÓRIA

Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pés são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques 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 são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Rodízio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são

fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O mecanismo é um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados comas medidas de ¼" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço é constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas de 450 mm (largura) x 450 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O encosto possui uma lâmina com catraca, fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência á tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado

pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição a nevoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

7

CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO

300

Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pés são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques 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 são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550BIFMA. Rodízio Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixada ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x ¾". A alavanca plástica que é acionada para regular a altura do assento é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. A plataforma recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e é revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento constituído por madeira 10mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Dimensões mínimas de 420 mm (largura) x 380mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Dimensões mínimas de 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à plataforma, é desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo é oblongo e possui as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto, fabricado em material ABNT

1008/1020 de 35x60 mm. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliurea/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

8

LONGARINA 03 LUGARES

Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.½" para cada assento. Os pés (2) se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Dimensões mínimas de 460mm(largura) x415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460 mm (largura)x335mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de

30

identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

9

LONGARINA 04 LUGARES

Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas coníficas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de $\frac{1}{4}$ " x $1\frac{1}{2}$ " para cada assento. Os pés (3) se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Dimensões mínimas de 460mm(largura) x415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460 mm (largura)x335mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO

20

	<p>14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>	
10	<p>SOFÁ 03 LUGARES 2100x800x750 mm</p> <p>Estruturado totalmente em madeira de reflorestamento e unido por parafusos e grampo, assento com divisões estruturado com percinta elástica italiana, encosto com divisões e espuma soft 20 estruturado com percinta elástica italiana. Pés em tubo de aço cromado formato de tripé em tubo de 20x20 mm fixados a estrutura através de parafusos com acabamentos pretos. Revestimento em couro sintético cor a definir, apoio de braços integrais e que sustentam os pés.</p>	8
11	<p>CADEIRAS DE TREINAMENTO COM PRANCHETA</p> <p>Sua configuração é definida por uma estrutura em formato de 4 pés sendo que tanto os pés traseiros como dianteiros são fabricados em tubo industrial de construção mecânica pelo processo de curvamento de tubos em aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm e espessura média de 1,9 mm. É desenvolvida uma chapa curvada em forma de arco que possui a função de manter o conjunto fixado e facilitar o acoplamento ao encosto em chapa de aço carbono ABNT A36/4,75 x 31,75 mm que é soldado a dois tubos oblongos de 16x30 mm e com espessura média de 1,9 mm, possui ainda um tubo principal para articulação do assento em aço carbono ABNT 1008/1020 espessura média de 1,9 mm soldado a um tubo secundário que permite a movimentação de forma simultânea e sincronizada, para proporcionar essa articulação à estrutura recebe uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB 2050 com diâmetro das espiras de 4,0 mm, de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, todo o conjunto de articulação é fixado a uma chapa em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura média de 2,65 mm que possui a funcionalidade de facilitar a união do assento na estrutura que recebe ponteiros plásticos que possui funções de acoplamento dos rodízios bem como para proteção ao usuário. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano –cerâmica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Assento Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente que é parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma laminada com densidade de 52Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +-2 kg/m³. Suas dimensões são de 440 mm de largura, 455mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Encosto constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal é parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, possui ainda uma espuma laminada com densidade de 26kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +-2kg/m³. Suas dimensões são de 460 mm de largura 445mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Apoia Braço em termoplástico de engenharia em poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção, com 255mm de comprimento e 50 mm de largura com seus cantos arredondados. Possui ainda uma conexão para o braço retrátil em termoplástico de engenharia com poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção para facilitar a movimentação rebatível do conjunto, para sua montagem e utilizado a seguinte configuração de parafusos: Parafuso União 8 x 35 mm. Constituído por uma 01 chapa de madeira de média densidade, que é usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas duas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco (zincado natural). Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melaminico de alta pressão e as extremidades da prancheta é fixado (01) fita de borda fabricada em PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura média de 0,54 mm na cor preta, para proteção e</p>	10

acabamento do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por (02) tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 2008/1020 na medida de 3,0 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Catálogo técnico, nos quais deverão constar imagens e desenhos com cotas, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Regularidade no CADASTRO Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras em nome do fabricante e dentro da validade. Certificado de qualidade ambiental – rótulo ecológico NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001 emitido pela ABNT ou outro órgão Certificador de sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a Norma ISO 178:2010 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 determinação da resistência à tensão por flexão. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes- Avaliação da degradação de revestimento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 5841:2015 Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 9176:2016 Espuma flexível de poliuretano – determinação da força de indentação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983 Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 Determinação da gramatura de superfícies têxteis. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 12060:1991 Determinação Do número de carreiras/cursos e colunas em tecidos. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 11003/2009 Tintas – Determinação da aderência. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628- 3. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR ISO 105 C06 solidez da cor á lavagem doméstica e comercial.

Lote II

12

MESA EM L COM 03 GAVETAS

Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium 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. Dimensões 1200 a 1500 x 1200 a 1500 x 600 x 740 mm (LXLXPA). Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18 mm, 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”, com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco

120

de 1/4" x 1" sextavado. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. 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 02 gavetas, constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", 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. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó, 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. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças 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. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13966:2008. . Certificação da ABNT NBR13961:2010. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho 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, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato

	<p>e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p>	
13	<p>MESA RETA 150 X 60 CM COM 03 GAVETAS</p> <p>Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui furo para passagem de fio. Pannel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, 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 com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao pannel frontal. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. 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 03 gavetas, constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, 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. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó, 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. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças 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</p>	150

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. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13966:2008. Certificação da ABNT NBR13961:2010. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho 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, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE).- ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

14

MESA RETA 120 X 60 CM

Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui furo para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, 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”,

80

acabamento na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Possui rasgos na face superior e inferior para passagem de fiação. 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. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo:

Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13966:2008. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma ABNT NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho 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, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE).- ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

15

ARMÁRIO ALTO 800 X 500 X 1600 MM (LxPxA).

Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Tampo superior confeccionado

80

com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo:

Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13961:2010. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho 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, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA

	<p>TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p>	
16	<p>ARMÁRIO BAIXO 800 X 500 X 740 MM (LxPxA).</p> <p>Armário alto fechado com 01 prateleira. 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 confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico, (NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR13961:2010. 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; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho 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, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 –Determinação da</p>	20

	<p>flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p>	
	<p>MESA DIRETOR COM ARMÁRIO 2000 x 800 x 1800 x 750 MM (LxPxLxA)</p> <p>Tampo principal em vidro temperado 8mm com acabamento lapidado em todo seu contorno e serigrafado na cor preto. Tampo em MDP 25mm encabeçado em todos os topos com fita borda PVC 1mm abaixo do tampo em vidro para sustentação do mesmo sendo fixado nele batentes de silicone para que o vidro não deslize. Painel lateral e complemento do armário pedestal são em MDP 40mm maciço encabeçados em todos os topos com fita borda PVC 1mm e usinados com um corte em 45º sendo aplicado na montagem entre si um perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Tampo e corpo do armário pedestal composto em MDP 25mm sendo encabeçadas em todos os topos aparentes com fita borda PVC 1mm. Frentes e estrutura em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos aparentes com fita borda 1mm. Costa em MDP 15 mm de espessura com cores diferenciadas do corpo, todos revestidos com laminado melaminico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Gavetas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Porta dotada de dobradiças com sistema amortecedor. Puxadores tipo pega em perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Sistema de fixação (montagem da mesa) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Sapata niveladora em alumínio extrusado com acabamento anodizado com haste metálica com regulagem através de rosca M6. Armário pedestal também contém uma caixa de tomadas 9 pontos confeccionada em seu colarinho em alumínio extrusado, contendo uma tampa basculante também em alumínio com acabamento em pintura na cor preto. Sua parte inferior em termoplástico ABS (antichamas), com acabamento preto fosco. A caixa contém 04 pontos para rede elétrica, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. A caixa de tomadas deve se encontrar em um vão fechado, para a maior segurança do usuário. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</p>	40
18	<p>ARMÁRIO DIRETOR CREDENZA 1335 x 450 x 935 MM (LxPxA).</p> <p>Tampo e corpo confeccionado em MDP 25mm sendo encabeçadas em todos os topos aparentes com fita borda PVC 1mm. Acabamento em ambas as faces, com laminado melaminico de baixa pressão (BP). Entre tampos e laterais temos a usinagem com um corte em 45º sendo aplicado na montagem entre si um perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Frentes e estrutura em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos aparentes com fita borda 1mm. Costa e tampo intermediário em MDP 15 mm de espessura com cores diferenciadas do corpo, todos revestidos com laminado melaminico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Duas portas confeccionadas em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos com fita borda 1mm, todos</p>	20

revestidos com laminado melaminico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Dotadas com dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído. Puxadores tipo pega em perfil de alumínio extrusado com 1.5mm espessura e com acabamento anodizado. Em ambas as portas com sistema de fechadura para travamento das mesmas. Com 02 vãos confeccionados em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos aparentes com fita borda 1 mm, todos revestidos com laminado melaminico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Sistema de fixação (montagem) é feita através do sistema minifix, que facilita a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Sapata niveladora em alumínio extrusado com acabamento anodizado com haste metálica com regulagem através de rosca M6. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

Lote III

19

ARMÁRIO EM AÇO 1600 X 800 X 400 MM

Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #26. Dimensões de 1600 x 800 x 400 mm (A x L x P), cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas (maior segurança) e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Possuir 03 prateleiras reforçadas com 03 dobras na parte frontal e traseira (minimizando arestas cortantes) e com duas dobras nas laterais, a central é fixa e as outras 02 são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras. Após o encaixe a cremalheira deve proporcionar possível travamento das prateleiras na posição desejada, possibilitando estabilidade e resistência, passo de regulagem deve ser de 50 mm. Nas quatro extremidades inferiores da base do armário deverá fixado um estabilizador triangular em aço carbono, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois conjuntos de furos de ventilação, sendo 6 colunas e 24 linhas de furos espaçados a cada 12 mm com 6 mm de diâmetro, um conjunto na parte superior e um conjunto na parte inferior de cada porta, sendo a tangente dos furos a uma distância de 99 mm de uma das bordas horizontais das portas e a 71 mm de uma das bordas verticais da porta, os três conjuntos de furação completos devem oferecer uma área de ventilação de 81 cm² em cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. O armário deverá ser fornecido desmontando, cada armário formado por duas laterais, dois painéis de fundo, uma travessa estabilizadora superior/inferior, dois tampos superior/inferior, quatro prateleiras, que serão encaixados obrigatoriamente por sistema de garras e parafusos. É obrigatório a disponibilização de manual técnico e vídeo que ilustrem e demonstrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência

50

	<p>atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983. Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>	
20	<p>ARMÁRIO EM AÇO 1980 X 900 X 400 MM</p> <p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#26) com dimensões de 1980 x 900 x 400 mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de fechadura acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por de resistência por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983. Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>	80
21	<p>ARQUIVO EM AÇO 04 GAVETAS</p> <p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #26 com dimensões de 1330 x 470 x 710 mm (A x L x P), cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #26, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 02 chaves. Nas quatro extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para possível fixação por rosca de pés niveladores. Em conformidade com a NR 24, gaveta deverá oferecer conjuntos de furos para ventilação. O produto deverá estar em conformidade</p>	80

	<p>com a norma reguladora de ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983. Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.</p>	
22	<p>ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS</p> <p>Estantes com medidas aproximadas 920x420x1980 mm. Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00 mm (#14), abas de 30 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#24), reforço em formato de ômega unido por solda ponto na parte inferior central no sentido horizontal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha Spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O Processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 micra. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983.</p>	100
23	<p>ROUPEIRO EM AÇO 4 PORTAS</p> <p>Roupeiro, com 4 portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança, portas dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O roupeiro possui pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do roupeiro, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação. Dimensões mínimas de 1820 mm de altura, 644 mm de largura e 400 mm de profundidade. Constituído em aço galvanizado BX100 onde o gabinete deverá possuir no mínimo 0,60 mm de espessura e as portas no mínimo 0,45 mm de espessura. Deverá conter sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme,</p>	10

maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos desníveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do roupeiro por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebaixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico. Garantindo todas as características descritas o produto deve seguir com os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983.

São Félix do Xingu – 04 de outubro de 2022


Paulo Cesar Lopes Gomes
Secretário Municipal de Administração e Planejamento
Decreto: 051/2021