

TERMO DE REFERÊNCIA

1. UNIDADE REQUISITANTE: CGREP/COGEC/SEPLAG

2. DO OBJETO: Registro de Preços para futuras e eventuais aquisições de Material Permanente – Mobiliários de Escritório Executivo, de acordo com as especificações e quantitativos previstos neste Termo.

2.1. Este objeto será realizado através de licitação na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, do tipo MENOR PREÇO, com a forma de fornecimento por demanda.

3. DA JUSTIFICATIVA

3.1. Na forma do Decreto Estadual nº 32.824/2018, as contratações por registro de preços devem ser adotadas, preferencialmente: (i) quando, pelas características do bem ou serviço, houver necessidade de contratações frequentes; (ii) quando for conveniente a aquisição de bens ou materiais com previsão de entregas parceladas ou contratação de serviços remunerados por unidade de medida ou em regime de tarefa; (iii) quando for conveniente a aquisição de bens ou materiais ou a contratação de serviços para atendimento a mais de um órgão ou entidade, ou a programas de governo; ou (iv) quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração.

3.2. Por outro lado, a licitação por meio dessa sistemática visa a maior celeridade, o melhor aproveitamento dos recursos disponíveis no mercado e a ampliação da competitividade, estabelecendo a divisão do objeto em itens quantos se comprovarem técnica e economicamente viáveis.

3.3. No caso em tela, faz-se necessária a continuidade das aquisições dos itens relacionados ao objeto do registro de preços, razão pela qual realizou-se o planejamento nº 2021/13720, visando futuras e eventuais aquisições de Materiais Permanente – Mobiliários de Escritório, pelos órgãos/entidades da Administração Pública Estadual.

3.4. Considerando a urgência para utilização dos itens atinente à demanda específica de planejamento de aquisição de mobiliários para atender ao Projeto Prioritário de Governo que se encontra em fase de obra, qual seja, o CISP (Centro Integrado de Segurança Pública), para fins de deflagração de Registro de Preços.

3.5. Por fim, considerando as características dessa sistemática de contratação e a necessidade de implementação do registro de preços para continuidade das aquisições pelos órgãos/entidades, encontram-se presentes os requisitos de oportunidade, conveniência e relevância para o interesse público.

4. DAS ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

GRUPO 01 - MOBILIÁRIO EXECUTIVO E ESPECIAL	
Item 01	MESA PRESIDENTE ANGULAR
Código: 1439214	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> Mesa presidente angular
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> DIMENSÕES: 2600 X 1800 X 740 MM (LXPXA) Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo / Painéis	<ul style="list-style-type: none"> Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas modulares e sobrepostas, sendo a camada superior composta por 05 módulos e a camada inferior 01 módulo inteiro, que se acoplam perfeitamente para formar uma superfície de trabalho com design ergonômico e elegante. Os módulos do tampo superior (centrais e laterais) são confeccionados em MDF ou MDP com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta e com face superior e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira e acabamento em verniz. O módulo lateral contém compartimento embutido com porta tomadas interno para receber 04 plugs de tomadas de energia e para 04 plugs tipo RJ-45 (cada), permitindo a instalação de cabos para energia elétrica, telefonia e rede, embutidos, com tampa basculante e moldura em alumínio e contém também orifício circular com 60 mm de diâmetro para passagem de cabeamento vertical, com corpo e tampa em PVC rígido, de encaixe e saque. O módulo superior central possui recorte para acoplamento de bivar de MDF ou MDP de 26 mm, com revestimento em couro sintético, modelo risque rabisque. Complemento gota com tampo com espessura de 26 mm, em formato simétrico e compatível para acoplamento perfeito com os tampos centrais superiores e inferiores. Confeccionado no mesmo material dos módulos superiores e inferiores centrais e laterais, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta e com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano.

	<ul style="list-style-type: none"> • O tampo inferior inteiro é confeccionado em MDF ou MDP com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta e ambas as faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina, philips M6x30, fixados em de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. De modo algum os parafusos serão fixados direto no tampo, facilitando assim montagem, desmontagem e remontagem dos mesmos, caso necessário. • Painéis Frontais (02 peças) confeccionados em chapa metálica com espessura mínima de 1,2 mm, estampada e calandrada, com revestimento em couro sintético. Sistema de fixação ao tampo por meio de buchas metálicas em Zamak, e parafusos máquina Philips M6x12. Os painéis conferem ao conjunto beleza e requinte, sem abrir mão da total privacidade para o qual foi designado.
<p>Estrutura</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Estruturas metálicas com formato elíptico (03 peças), sendo 02 nas extremidades laterais med. aprox. 600 x 150 x 715 mm e 01 na parte central med. aprox. 500 x 100 x 715 mm, autoportantes, com calhas internas para subida de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5 mm, calandrada e componível em duas partes, com suportes superior e inferior em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, soldadas entre si pelo processo MIG, formando um conjunto sólido e de design moderno. As estruturas são revestidas em couro sintético de ótima qualidade. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, com regulagem de altura em aprox. 20 mm, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. • Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no

	<p>mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias uteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar, contados a partir da data de convocação.
Item 02	ARMÁRIO CREDENCE PRESIDENTE
Código: 1450703	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Armário credence presidente
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 1800 X 505 X 745 MM (LXPXA) • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 45 mm componível, sendo o superior revestido nas duas faces é em lamina de madeira pré-composta com acabamento em verniz e o inferior revestido nas duas faces é em lamina de madeira pré-composta com acabamento matizado preto ébano. As bordas em todo o perímetro têm acabamento em lâmina de madeira pré-composta com acabamento em verniz (superior) e matizado preto ébano (inferior). • Tampo inferior confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 25 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. Acabamento Inferior com 06 sapatas em PVC Ø63 x 72 mm, com regulagem de altura, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso.
Corpo / Portas / Prateleiras	<ul style="list-style-type: none"> • Quatro laterais confeccionadas em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário. • Dois fundos confeccionados em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura. O fundo deve ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário. • Quatro portas confeccionadas em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 19 mm e o revestimento nas duas faces é lamina de madeira pré-composta com acabamento em verniz. Todo perímetro é encabeçado com fitas de bordo em lâmina de madeira pré-composta com acabamento em verniz de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As portas são fixas nas laterais por meio de dobradiças com abertura de 270°, possui fechadura cilíndrica tipo Cremona e provém de puxadores modelo "alça" de aproximadamente 228 mm em alumínio acetinado. • Duas prateleiras móveis confeccionadas em madeira tipo MDF ou MDP com espessura

	<p>de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm e o perímetro não aparente é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura. A prateleira móvel é apoiada nas laterais por meio de suportes metálicos em Zamak.</p> <ul style="list-style-type: none"> • O sistema de fixação do conjunto é por meio de cavilhas e minifix, que possibilitam a montagem e a desmontagem do móvel sem danificá-lo. • Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosforização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por

	<p>responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda);</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias uteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar, contados a partir da data de convocação.
Item 03	GAVETEIRO VOLANTE PRESIDENTE
Código: 1450713	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Gaveteiro volante presidente
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 400 X 474 X 636 MM (LXPXA) • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. • Tampo superior confeccionado em MDF ou MDP com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta e com face superior e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira e acabamento em verniz. Tampo inferior confeccionado em MDF ou MDP com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta e ambas as faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano.
Gavetas	<ul style="list-style-type: none"> • Gavetas (02 peças) confeccionadas em chapa metálica dobrada, com espessura mínima de 0,45 mm. As gavetas são apoiadas lateralmente entre pares de corrediças de aço laminado com requisitos especiais de resistência, com capacidade para 20 kg. Corrediças medindo aprox. 400 x 12,5 x 22 mm, com abertura 3/4 do comprimento nominal, com deslizamento suave por roldanas de poliacetal auto lubrificadas, remanche com tratamento superficial niquelado. Com duplo travamento aberto e sistema de fechamento automático self-closing de 60 mm / perfil captive para compensar folgas laterais e estabilidade da gaveta. • Gaveta para pasta suspensa é apoiada lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediça telescópica medindo aprox. P 400 x h 35 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 30 Kg • Frentes das gavetas confeccionadas em MDF ou MDP com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta e com face superior e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira e acabamento em verniz. São dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" de aproximadamente 228 mm em alumínio acetinado.
Corpo	<ul style="list-style-type: none"> • Corpo composto por laterais, fundos e base confeccionados em MDF ou MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Acabamento inferior com 5 rodízios duplos de 50 mm em polipropileno, sendo 02 com freios e 03 sem freios, e o quinto rodízio sem freio acoplado ao gavetão de pasta suspensa para impedir o tombamento do gaveteiro quando totalmente cheio de pastas.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

	<ul style="list-style-type: none"> • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, especifica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, especifica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias úteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar, contados a partir da data de convocação.
Item 04	MESA DE REUNIÃO PRESIDENTE
Código: 351644	
Descrição	• Mesa de reunião presidente
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 750 MM (LXPXA) • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo	• Tampo com formato retangular, com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas modulares e sobrepostas, com a camada superior composta por 05 módulos,

	<p>sendo 01 módulo central med. 1500 x 300 mm, 02 módulos nas cabeceiras med. 450 x 1200 mm e 02 módulos laterais med. 1500 x 450 mm. A camada inferior composta por 01 módulo inteiro med. 2400 x 1200 mm. Os módulos se acoplam perfeitamente para formar uma superfície de trabalho com design ergonômico e elegante.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Os módulos das cabeceiras e das laterais do tampo superior são confeccionados em MDF ou MDP com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta e com face superior e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira e acabamento em verniz. O módulo central superior é confeccionado com chapa de 26 mm de espessura, com revestimento em couro sintético na face superior e bordas, e possui 02 recortes retangulares para fixação de caixas elétricas. O tampo inferior é confeccionado em MDF ou MDP com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta e ambas as faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano. • A fixação tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina, Philips M6x30, fixados em de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. De modo algum os parafusos serão fixados direto no tampo, facilitando assim montagem, desmontagem e remontagem dos mesmos, caso necessário. • Caixa elétrica (02 peças), confeccionada em duas partes (tampa e suporte tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto atarraxante, e a porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com aberturas para passagem de cabeamento (tomadas e plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto atarraxante. • Calha para passagem de cabeamento horizontal entre todos os pés confeccionada em chapa metálica com espessura mínima de 1,2 mm, estampada e dobrada, com sistema de fixação acoplagem, sem necessidade do uso de ferramentas, em 04 suportes metálicos presos aos tampos por meio de buchas metálicas em Zamak, e parafusos máquina, Philips M6x12.
<p>Estrutura</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Estruturas metálicas com formato elíptico (04 peças), sendo 02 nas extremidades laterais med. aprox. 600 x 150 x 715 mm e 02 na parte central med. aprox. 500 x 100 x 715 mm, autoportantes, com calhas internas para subida de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5 mm, calandrada e componível em duas partes, com suportes superior e inferior em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, soldadas entre si pelo processo MIG, formando um conjunto sólido e de design moderno. As estruturas são revestidas em couro sintético de ótima qualidade. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, com regulagem de altura em aprox. 20 mm, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. • Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos

	<p>documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias úteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar, contados a partir da data de convocação.
Item 05	MESA FERRADURA
Código: 1454509	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Mesa Ferradura
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES POR MÓDULOS: 1800 X 800 X 740 MM (LXPXA) • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo / Painel / Calha / Pé Painel	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo duplo (18 + 25 mm) componível, separado em inferior, superior principal e superior posterior formando uma peça única com espessura de 43 mm. Sendo inferior confeccionado em MDF ou MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. Superior principal e superior posterior confeccionado em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm,

	<p>texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A junção dos tampos superiores e inferiores é feita por meio de parafusos auto atarraxante. O tampo superior principal possui recortes retangulares para acoplamento de caixa elétrica confeccionada em duas partes (tampa e porta tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso, e a porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 04 orifícios redondos, 04 orifícios retangulares ambos orifícios para colocação de tomadas elétricas (padrão abnt), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plugs rj45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos. A fixação do tampo/pé painel deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak, e cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do tampo sem danificá-lo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pé painel central e lateral espessura 50 mm (25 + 25) confeccionado em MDF ou MDP revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. Os pés centrais provem de furações passantes para a passagem de fiação para acesso as calhas. Subida de fio feita no próprio pé central por meio de usinagem feita antes da colagem das peças de 25 mm possibilitando que a subida seja interna e não aparente. Fixação pé painel/tampo/painel frontal deverá ser por meio de parafuso de rosca métrica m6 e minifix. O pé é dotado de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. • Painel frontal até o chão com função estrutural e de privacidade confeccionados em MDF ou MDP, com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos painéis é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt. • Calha confeccionada em chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada à estrutura por meio de parafusos máquina m6x12. A calha é dotada de porta tomadas confeccionado em chapa metálica dobrada med. L 300 x 0,9 mm de espessura, dotada de orifícios para instalação de 2 tomadas de elétrica e 2 para plugs tipo RJ45. O mesmo é encaixado na calha por sistema de pressão, onde percorre toda sua extensão, permitindo o ajuste conforme necessidade do usuário. Fixa ao pé painel por meio de parafuso. • Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosforização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosforização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturização, polimerizada em estufa a 220° C.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

	<ul style="list-style-type: none"> • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias úteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar, contados a partir da data de convocação.
Item 06	MESA GERENCIA COM ARMÁRIO DE APOIO
Código: 1454708	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Mesa gerencia com armário de apoio
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões totais: 2050 x 1600 x 740 mm (LXPXA) • Dimensões mesa: 1800 x 800 x 740 mm (LXPXA) • Dimensões armário: 1600 x 500 x 653 mm (LXPXA) • variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo / Pannel / Armário / Gaveteiro / Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo com aspecto flutuante, confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. • Pannel frontal não estrutural, confeccionados em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura. A fixação do pannel/tampo deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6 e chapa em aço com 4,5 mm de espessura mínima dobrada em formato “L”, pannel e tampo dotado de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face interna do pannel e tampo

inferior do conjunto para a rápida fixação do painel.

- Travessas de sustentação posicionada horizontalmente sob tampo (02 peças), metálica, constituída por tubos de aço de secção retangular 50 x 20 x 1,5 mm cortadas com corte a laser, dispensando o uso de solda, apoiada nas mãos francesas do pé trave e tubo de apoio (armário), travamento via parafuso M6, servindo como distanciador entre o tampo e pés.
- Tubo de apoio confeccionado em tubo de aço de secção quadrada medindo 50 x 50 x 1,2 mm cortados com corte laser. Dotado de um par de mãos francesas confeccionadas em chapa de aço #14 (1.9 mm) conformada e soldadas na parte superior do tubo para a fixação das travessas, permitindo assim o perfeito travamento do conjunto.
- Estrutura de sustentação lateral, modelo trave, confeccionado em 02 colunas tubo de secção quadrada 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com mãos francesas em chapa de aço #14 (1.9 mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento do conjunto. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon com Ø 38 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.
- Tampo superior do armário pedestal misto, medindo L 1600 x P 500 mm, confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. O tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa elétrica. Caixa elétrica confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante e com leito para receber 04 furações de tomada tipo Margirius e 04 furações de RJ45.
- Armário nicho, medindo L 800 x P 500 x A 635 mm, corpo (02 laterais, 01 divisória vertical, 02 fundos, 01 fundo falso, 01 tampo inferior e 01 prateleira móvel) confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. A divisória vertical formará um vão para CPU e no outro vão terá uma prateleira móvel, que neste mesmo lado é dotado de um fundo falso de saque frontal para ocultar a fiação da caixa de tomada, onde o mesmo é fixado entre a divisória vertical e lateral direita ou esquerda (dependendo do lado do conjunto), por meio de clicks confeccionado em Nylon com sistema de fixação de macho e fêmea. O tampo inferior é apoiado por 04 deslizadores medindo Ø 45 x H 26 mm com miolo menor confeccionado em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e externo cuja função será contornar eventuais desníveis do piso.
- Armário com 01 porta, medindo L 400 x P 500 x A 635 mm, porta confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. A porta sustenta-se em duas dobradiças de pressão, em aço com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço de 5,0 mm altura, com abertura de até 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 05 parafusos. A porta possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral em 01 chapa metálica medindo 80 x 50 x 1,2 mm, fixada na face inferior do tampo, permitindo assim o fechamento da porta com apenas uma operação. A porta é dotada de puxador retangular em aço zincado escovado medindo 52 x 22 x 18 mm tipo "barra". Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior e 01 prateleira móvel) confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. O tampo inferior é apoiado por 04 deslizadores medindo Ø 45 x H 26 mm com miolo menor confeccionado em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e externo cuja função será contornar eventuais desníveis do piso.
- Gaveteiro 03 gavetas, medindo L 400 x P 500 x A 635 mm, gavetas confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas em nylon. Frontes das gavetas confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. As frentes são dotadas de puxador retangular em aço zincado escovado medindo 52 x 22 x 18 mm tipo "barra". O gaveteiro é dotado de fechadura

	<p>frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. O tampo inferior é apoiado por 04 deslizadores medindo Ø 45 x H 26 mm com miolo menor confeccionado em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e externo cuja função será contornar eventuais desníveis do piso.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. • Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosforização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio;

	<ul style="list-style-type: none"> • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
GRUPO 02 - POLTRONAS	
Item 07	POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM TELA
Código: 1454907	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona giratória presidente
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas. • Largura da Cadeira: 700 mm. • Profundidade da Cadeira: 700/990 mm. • Altura Total da Cadeira: 1110/1125 mm. • Altura do encosto: 610 mm. • Largura do encosto: 445 mm. • Profundidade do assento: 465 mm. • Largura do assento: 480 mm. • Braço: 90x215 mm.
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Assento com estrutura confeccionada em copolímero de engenharia de alta resistência, espuma injetada anatomicamente com 70 mm de espessura média e densidade de 50/55 Kg/m³, isento de CFC, revestido em tecido sintético de poliéster a escolha no catálogo do fabricante. • Encosto confeccionado em poliamida com reforço em fibra de vidro de alta resistência mecânica. • Revestimento em tela de poliéster a 85%, poliamida a 15%, com gramatura de 200g/m², apoio lombar confeccionado em polipropileno copolímero flexível com regulagem de altura. • Revestimento em telas a escolha no catálogo do fabricante.
Apoio Braço	<ul style="list-style-type: none"> • Apoia braços em copolímero de engenharia, estrutura em poliamida injetada com reforço em fibra de vidro, totalizando 08 posições de regulagem com 85 mm de curso, permitindo ajuste vertical por botão com dupla função, permitindo acoplar bolsa/sacola com até 20 kilos, ajuste lateral de regulagem através de manipulador. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.
Base / Mecanismo / Coluna	<ul style="list-style-type: none"> • Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, confeccionada de forma estampada, cromada, apoiadas sobre rodízios de nylon acabamento em poliuretano, com esferas de aço que facilitam o giro, em poliuretano, pino do rodízio montado na extremidade da haste, travados e soldados, sem presença de buchas plásticas, evitando que se soltem. • Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada. • Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, classe DIN 04, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral. • Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax sincronizado, com trava em quatro posições, ou relax livre, manipulador de ajuste da tensão da mola e plataforma com

	regulagem de profundidade acoplada à carenagem do assento, com acionamento por gatilho que permite 06 estágios de regulagem, totalizando 50 mm de curso.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR TODOS OS DOCUMENTOS ABAIXO JUNTO À PROPOSTA • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional competente, emitida por Médico de segurança do trabalho engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional competente, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos NR 17 do MTE, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificação de produtos para com a NBR-13962/2018 da ABNT, onde se possam identificar todos os modelos de produtos certificados pelo fabricante e para os ofertados em específico neste edital. • Laudo de conformidade para com as normas NBR 14961/16, NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17, NBR 9176/16, NBR 9177/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas. • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência. • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias uteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar contados a partir da data de convocação.
Item 08	POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR COM ENCOSTO DE CABEÇA
Código: 1455114	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona giratória diretor com encosto de cabeça
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões Mínimas. • Largura da cadeira - 700 mm. • Profundidade da cadeira - 750 mm. • Altura total da cadeira – 1185/1300 mm. • Altura do encosto – 570 mm. • Largura do encosto – 485 mm. • Profundidade do assento - 460 mm. • Largura do assento 490 mm. • Altura do apoio cervical – 320 x 190 mm.
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Assento moldado anatomicamente a quente em compensado multilaminado resinado, com espessura de 14 mm. • Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e com carenagem do assento injetada em polipropileno. • Espuma injetada anatomicamente com 60 mm de espessura média 45/50 Kg m3, em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC. • Revestimento do assento em tecido sintético, do tipo couro ecológico (poliuretano), cores conforme catálogo do fabricante. • Apoio cervical fixo na forma de “C” de forma invertida fixo.

	<ul style="list-style-type: none"> • Suporte de fixação do apoio cervical confeccionado em nylon, com reforço em fibra de vidro, fixado na estrutura metálica do encosto, através de encaixe. • Carenagem e estrutura fabricadas em polímero copolímero injetado, na cor preta, espuma expandida com 20mm de espessura média em densidade de 28 Kg/m³, revestido em material sintético de poliuretano, a escolha no catálogo do fabricante. • Encosto internamente possuir tela poliéster 100%, com acabamento em resina acrílica LAL, com espessura de 0,85 mm, gramatura de 200 g/m², manta interna de espuma expandida laminada com 10 mm de espessura média, e densidade 28 Kg m³, acabamento externo em tecido sintético, couro ecológico, (poliuretano), nas cores a escolha no catálogo do fabricante.
Apoio Braço	<ul style="list-style-type: none"> • Apóia braço em polipropileno copolímero injetado na cor preta, com estrutura vertical em formato de “L” fabricada em chapa de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval, totalizando 07 posições e 80 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos. • Fixação do assento aos componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼”x 20fpp e porcas de garra encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem”. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.
Base / Mecanismo / Coluna	<ul style="list-style-type: none"> • Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, confeccionada de forma estampada, cromada, apoiadas sobre rodízios de nylon acabamento em poliuretano, com esferas de aço que facilitam o giro, em poliuretano, pino do rodizio montado na extremidade da haste, travados e soldados, sem presença de buchas plásticas, evitando que se soltem. • Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, cromado, classe DIN 04, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. • Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em polipropileno copolímero na cor preta. • Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax sincronizado, com trava em quatro posições, manipulo de ajuste da tensão da mola, com buchas de giro e trava injetada em POM e componentes unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 03 mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. • Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial redondo 22,22 mm com parede de 2,25 mm, duplo para o encosto, sendo o interno preto e o externo cromado, sem ausência de solda.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR TODOS OS DOCUMENTOS ABAIXO JUNTO À PROPOSTA • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional competente, emitida por Médico de segurança do trabalho engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional competente, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos NR 17 do MTE, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por

	<p>Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificação de produtos para com a NBR-13962/2018 da ABNT, onde se possam identificar todos os modelos de produtos certificados pelo fabricante e para os ofertados em específico neste edital. • Laudo de conformidade para com as normas NBR 14961/16, NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17, NBR 9176/16, NBR 9177/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas. • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência. • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias úteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar contados a partir da data de convocação.
Item 09	POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR
Código: 1455502	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona giratória diretor
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas. • Largura da cadeira - 700 mm. • Profundidade da cadeira - 700 mm. • Altura total da cadeira – 990-1110 mm. • Altura do encosto – 550 mm. • Largura do encosto – 485 mm. • Profundidade do assento - 460 mm. • Largura do assento 480 mm.
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Assento moldado anatomicamente a quente em compensado multilaminado resinado, com espessura de 14 mm. • Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e com carenagem do assento injetada em polipropileno. • Espuma injetada anatomicamente com 60 mm de espessura média 45/50 Kg m3, em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC. • Revestimento do assento em tecido sintético, do tipo couro ecológico (poliuretano), cores conforme catálogo do fabricante. • Encosto internamente possuir tela poliéster 100%, com acabamento em resina acrílica LAL, com espessura de 0,85 mm, gramatura de 200 g/m2, manta interna de espuma expandida laminada com 10 mm de espessura média, e densidade 28 Kg m3, acabamento externo em tecido sintético, couro ecológico, (poliuretano), nas cores a escolha no catálogo do fabricante.
Apoio Braço	<ul style="list-style-type: none"> • Apóia braço em polipropileno/polipropileno copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval medindo 30x50mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, apoio superior medindo 245x65x30mm, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos, medindo 50x60mm. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

	<ul style="list-style-type: none"> • Fixação do assento aos componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem".
<p>Base / Mecanismo / Coluna</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, confeccionada de forma estampada, cromada, apoiadas sobre rodízios de nylon acabamento em poliuretano, com esferas de aço que facilitam o giro, em poliuretano, pino do rodízio montado na extremidade da haste, travados e soldados, sem presença de buchas plásticas, evitando que se soltem. • Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, cromado, classe DIN 04. • Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral. • Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. • Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em polipropileno copolímero na cor preta, podendo-se assim obter infinitas posições às necessidades do usuário. • Possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. • Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial redondo 22,22 mm com parede de 2,25 mm, duplo para o encosto, sendo o interno preto e o externo cromado, sem ausência de solda.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR TODOS OS DOCUMENTOS ABAIXO JUNTO À PROPOSTA • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional competente, emitida por Médico de segurança do trabalho engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional competente, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos NR 17 do MTE, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Laudo de conformidade para com as normas NBR 14961/16, NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17, NBR 9176/16, NBR 9177/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas. • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência. • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias uteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar contados a partir da data de convocação.

Item 10	POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR TELADA
Código: 1455700	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona giratória diretor telada
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas. • Largura da cadeira - 700 mm. • Profundidade da cadeira – 700/880 mm. • Altura total da cadeira – 1195/1310 mm. • Altura do encosto – 570 mm. • Largura do encosto – 470 mm. • Profundidade do assento - 470 mm. • Largura do assento 490 mm.
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona Giratória com sistema regulador do encosto, com apoia-braços reguláveis e espaldar alto, apoio cervical, fabricada de acordo com as normas da ABNT. • Assento moldado anatomicamente a quente em compensado multilaminado resinado, com espessura de 14 mm. • Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e com carenagem do assento injetada em polipropileno. • Espuma injetada anatomicamente com 60 mm de espessura média 45/50 Kg m³, em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC. • Revestimento do assento em tecido sintético de poliéster, cores conforme catálogo do fabricante. • Revestimento do encosto, em tela poliéster 100%, com acabamento em resina acrílica LAL, com espessura de 0,85 mm, gramatura de 200 g/m², nas cores a escolha no catálogo do fabricante. • Apoio lombar confeccionado em multilaminado de 12 mm de espessura, espuma expandida de alto desempenho com 25 mm de espessura e densidade de 33/37 Kg/m³, fixado em chapa de aço industrial SAE 1020 de 4,25 mm de espessura com regulagem de altura que possibilita curso de 70 mm de regulagem, revestido em tecido sintético tipo space, medindo 40 x140 mm.
Apoio Braço	<ul style="list-style-type: none"> • Apoia braços confeccionados em polipropileno injetado, com alma de aço SAE 1020, pintado, regulagem de altura por botão, medindo 3x5 cm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, pulmão do braço medindo, 248,19 x 71,95 mm, chapa de aço do “L” do braço medindo 05 cm x 06 cm de espessura. • Fixação do assento aos componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼”x 20fpp e porcas de garra encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem”. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.
Base / Mecanismo / Coluna	<ul style="list-style-type: none"> • Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, confeccionada de forma estampada, cromada, apoiadas sobre rodízios de nylon acabamento em poliuretano, com esferas de aço que facilitam o giro, em poliuretano, pino do rodizio montado na extremidade da haste, travados e soldados, sem presença de buchas plásticas, evitando que se soltem. • Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, cromado, classe DIN 04. • Coluna central desmontável, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. • Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em polipropileno copolímero na cor preta. • Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200

	<p>mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em polipropileno copolímero na cor preta, podendo-se assim obter infinitas posições às necessidades do usuário. • Possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. • Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial redondo 22,22 mm com parede de 2,25 mm, duplo para o encosto, sendo o interno preto e o externo cromado, sem ausência de solda. • Apoio cervical fixo na forma de “C” de forma invertida fixo. • Suporte de fixação do apoio cervical confeccionado em nylon, com reforço em fibra de vidro, fixado na estrutura metálica do encosto, através de encaixe. • Carenagem e estrutura fabricadas em polímero copolímero injetado, na cor preta, espuma expandida com 20mm de espessura média em densidade de 28 Kg/m³, revestido em material sintético de poliuretano, a escolha no catálogo do fabricante.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR TODOS OS DOCUMENTOS ABAIXO JUNTO À PROPOSTA • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional competente, emitida por Médico de segurança do trabalho engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional competente, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos NR 17 do MTE, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Laudo de conformidade para com as normas NBR 14961/16, NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17, NBR 9176/16, NBR 9177/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas. • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência. • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias úteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar, contados a partir da data de convocação.
<p>Item 11</p>	
<p>Código: 1455900</p>	<p>CADEIRA GIRATÓRIA ASSENTO RETRÁTIL</p>
<p>Descrição</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Cadeira giratória assento retrátil
<p>Dimensões</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas. • Largura da Cadeira: 585 mm. • Profundidade da Cadeira: 600 mm. • Altura Total da Cadeira: 935 mm. • Altura do encosto 430 mm. • Largura do encosto 430 mm. • Profundidade do Assento 465 mm • Largura do Assento 475 mm.

Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Assento confeccionado em compensado multilaminado com 14 mm de espessura média, espuma injetada anatomicamente, com 50 mm de espessura média e densidade de 50 Kg/m³, isento de CFC, com carenagem no assento em polipropileno copolímero. • Revestimento do assento em tecido poliéster a escolha do catálogo do fabricante. • Encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta. • Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. • Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral do usuário, de forma ergonômica. • Revestimento do encosto confeccionado em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado. • A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe seguro. • A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼" x 20 fpp e porcas sextavadas flangeada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas de forma invertida no suporte do encosto.
Apoio Braço	<ul style="list-style-type: none"> • Apóia braços integrados à estrutura de aço confeccionado em aço SAE 1010/1020, com acabamento em polipropileno copolímero injetado. • Prancheta em chapa de MDF ou MDP com 18 mm de espessura, revestido em melaminico na cor preta, com mecanismo escamoteável em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura e chapa de aço estrutural com 8,00 mm de espessura.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estrutura de sustentação em formato "Z", com braços integrados confeccionados em tubo de aço industrial redondo, SAE 1020, com 25,40 mm, parede 1,90 mm, travessa de apoio do assento em tudo de aço industrial redondo com 25,40 mm de diâmetro, parede 1,90 mm, apoiada sobre 04 rodízios, confeccionados em nylon, injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão, dificultando o deslocamento da cadeira quando sem a presença do usuário. • Destravamento automático dos rodízios quando do uso do produto pelo usuário. • Mecanismo basculante no assento com retorno auxiliado pelo usuário. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR TODOS OS DOCUMENTOS ABAIXO JUNTO À PROPOSTA • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional competente, emitida por Médico de segurança do trabalho engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional competente, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos NR 17 do MTE, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificação de produtos para com a NBR-13962/2018 da ABNT, onde se possam identificar todos os modelos de produtos certificados pelo fabricante e para os ofertados em específico neste edital. • Laudo de conformidade para com as normas NBR 14961/16, NBR-8910/16 – NBR-

	<p>8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17, NBR 9176/16, NBR 9177/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas. • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência. • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias uteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar, contados a partir da data de convocação.
Item 12	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR PRESIDENTE
Código: 1454559	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona giratória espaldar presidente
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas: • Largura da Cadeira: 700 mm. • Profundidade da Cadeira: 700 mm • Altura Total da Cadeira: 1020/1210 mm • Altura do Encosto: 615 mm • Largura do Encosto: 460 mm • Profundidade do Assento: 460 mm • Largura do Assento: 480 mm. • Medidas do rodízio: 59x50x55x17 mm.
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Assento, em compensado multilaminado, resinado, 14 mm de espessura, moldado a quente, curvatura na parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/50 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de onze, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado. • Encosto com sistema de regulagem tipo catraca automático, mola em aço com 07 posições, desarme na oitava, com 75 mm de curso, confeccionado em compensado multilaminado resinado, 14 mm de espessura, moldado a quente, curvatura no encosto anatômica de forma a permitir acomodação das regiões dorsal e lombar, da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/50 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de três, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado. • Revestimento em tecido sintético de poliéster a escolha no catálogo do fabricante. • Fixação do assento/encosto aos componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra duplas, encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem".
Apoio Braço	<ul style="list-style-type: none"> • Apóia braço em polipropileno/polipropileno copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval medindo 30x50mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, apoio superior medindo 245x65x30mm, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos, medindo 50x60mm. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

<p>Base / Mecanismo / Coluna</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, apoiadas sobre rodízios de nylon com esferas de aço que facilitam o giro, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trellado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão, dificultando o deslocamento da cadeira quando sem a presença do usuário. • Destravamento automático dos rodízios quando do uso do produto pelo usuário. • Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos cravados e soldados por solda do tipo mig, evitando quebras e jogos. • Ao centro das hastes, cone onde se fixa o pistão a gás, contracapa de polipropileno como também nas hastes. • Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. • Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral, classe DIN 04. • Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax com trava automatizada, e manípulo de ajuste da tensão da mola, sendo uma alavanca para travar e liberar o relax, e outra para acionar o pistão a gás. • Buchas de giro e trava injetada em POM e componentes unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 03 mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR TODOS OS DOCUMENTOS ABAIXO JUNTO À PROPOSTA • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional competente, emitida por Médico de segurança do trabalho engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional competente, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos NR 17 do MTE, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificação de produtos para com a NBR-13962/2018 da ABNT, onde se possam identificar todos os modelos de produtos certificados pelo fabricante e para os ofertados em específico neste edital. • Laudo de conformidade para com as normas NBR 14961/16, NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17, NBR 9176/16, NBR 9177/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas. • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência. • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.

Item 13	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR DIRETOR
Código: 14543110	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona giratória espaldar diretor
	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas • Largura da Cadeira: 700 mm. • Profundidade da Cadeira: 700 mm • Altura Total da Cadeira: 895/1080 mm • Altura do Encosto: 450 • Largura do Encosto: 450 mm • Profundidade do Assento: 460 mm • Largura do Assento: 480 mm. • Medidas do rodízio: 59x50x55x17 mm.
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Assento, em compensado multilaminado, resinado, 14 mm de espessura, moldado a quente, curvatura na parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/50 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de onze, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta. • Encosto confeccionado em compensado multilaminado resinado, 12 mm de espessura, moldado a quente, curvatura no encosto anatômica de forma a permitir acomodação das regiões dorsal e lombar, da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/50 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de três, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado. • Revestimento em tecido sintético de poliéster a escolha no catálogo do fabricante. • Fixação do assento/encosto aos componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra duplas, encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem".
Apoio Braço	<ul style="list-style-type: none"> • Apoia braço em polipropileno copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval medindo 30x50mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, apoio superior medindo 245x65x30mm, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos, medindo 50x60mm. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.
Base / Mecanismo / Coluna	<ul style="list-style-type: none"> • Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, apoiadas sobre rodízios de nylon com esferas de aço que facilitam o giro, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão, dificultando o deslocamento da cadeira quando sem a presença do usuário. • Destravamento automático dos rodízios quando do uso do produto pelo usuário. • Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos cravados e soldados por solda do tipo mig, evitando quebras e jogos. • Ao centro das hastes, cone onde se fixa o pistão a gás, contracapa de polipropileno como também nas hastes. • Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. • Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral, classe DIN 04.

	<ul style="list-style-type: none"> • Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. • Suporte do encosto com regulagem de altura com no mínimo 09 posições, uma extra para desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manipulô. • Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em Poliacetal na cor preta, podendo-se assim obter infinitas posições às necessidades do usuário. • Possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR TODOS OS DOCUMENTOS ABAIXO JUNTO À PROPOSTA • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional competente, emitida por Médico de segurança do trabalho engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional competente, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos NR 17 do MTE, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificação de produtos para com a NBR-13962/2018 da ABNT, onde se possam identificar todos os modelos de produtos certificados pelo fabricante e para os ofertados em específico neste edital. • Laudo de conformidade para com as normas NBR 14961/16, NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17, NBR 9176/16, NBR 9177/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas. • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência. • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.
GRUPO 03 - CALL CENTER	
Item 14	POSTO INDIVIDUAL CALL – CENTER
Código: 14543310	
Descrição	• Posto individual Call –Center
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 900 X 1000 X 1200 MM (LXPXA) • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Painéis laterais / fundo / abafadores / Conectores / Mesa regulável	<ul style="list-style-type: none"> • Lateral (2) em MDF ou MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo superior e frontal é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, sendo o bordo inferior e posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. A lateral em um canto superior usinado e com formato de orelha de elefante, com furação para parafusos ocultos tipo minifix. E base de fixação de sapatas reguladora

em aço com rosca 1/4 cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

- Abafadores (2) para laterais de call centers, confeccionado em MDF ou MDP, com espessura mínima de 6 mm, com todos os vértices arredondados, revestido na face externa em tecido e espuma interna, acabamento das bordas com o mesmo revestimento e fixos por grampeamento em aço, e na face inferior revestido em laminado melaminico de baixa pressão (BP).
- Fixo a lateral por velcro duplo sistema de macho e fêmea, sendo o velcro fixo por grampo em aço a lateral.
- Fundo (1) em MDF ou MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo superior é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, sendo os bordos laterais e o bordo posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°, dotado de furos com diâmetro de 15 e 8 mm com acabamento em poliestireno com tampa saciável e adesivo autocolante. Parte inferior com furo de alinhamento para adaptar o suporte em chapa de aço para fixação, chapas “U” fixa por 2 parafusos Chip Bord auto cortante, chapa “U” com rosca para adaptar sapatas niveladoras rosca ¼ cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.
- Abafadores (1) para fundos de call centers, confeccionado em MDF ou MDP, com espessura mínima de 6 mm, com todos os vértices arredondados, revestido na face externa em tecido e espuma interna, acabamento das bordas com o mesmo revestimento e fixos por grampeamento em aço, e na face inferior revestido em laminado melaminico de baixa pressão (BP).
- Fixo ao fundo por velcro duplo sistema de macho e fêmea, sendo o velcro fixo por grampo em aço ao fundo.
- Conectores (2) em tubo de aço 20 x 20 x 1,2 mm, para conexões entre lateral e fundo, sendo que o sistema de montagem deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Acabados com tampo em poliestireno de PVC rígido na base superior e inferior eliminando riscos de abas cortantes.
- MESA REGULÁVEL 01 MANIVELA
- DIMENSÕES: 900 X 795 X 670-960 MM (LXPXA)
- Tamos (subdivididos em tampo do teclado e tampo do monitor) confeccionados em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo de contato com o usuário encabeçado em perfil flexível maciço 180° acoplado sob pressão e cola vinílica, e os demais bordos são encabeçados em fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.
- Estrutura tipo pórtico sendo a base inferior em perfil tubular retangular 50 x 30 x 1,5 mm, reguladores de nível e ponteiros de acabamento. Coluna formada por dois perfis tubulares retangulares 50 x 30 x 1,5 mm, tendo um fechamento interno fixo e externo sacavel em chapa de aço espessura 0,9 mm. Braços superiores em perfis tubulares retangulares 30 x 20 x 1,5 mm, móveis e dotados de cremalheira, guia superior e inferior em nylon injetados; com ponteiros de acabamento.
- Coluna horizontal estrutural ligando duas estruturas, em perfil dobrado em aço com espessura de 0,9 mm, com tampa sacavel fixada com parafusos auto-atarraxante.
- Mecanismo de ajuste de altura dotado de uma manivela de comando dobravel, ligada num mecanismo contendo duas caixas de transmissão dotadas de eixo sem fim, coroa direita e esquerda, eixo metálico, eixo de transmissão em perfil tubular redondo 5/8 16 com espessura 1,5 mm, e engrenagens de dentes retos em nylon, permitindo uma diferenciação na altura de até 300 mm, independentes para cada tampo. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster

	fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 34 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 15	BALCÃO DE ATENDIMENTO ANGULAR
Código:14543710	
Descrição	• Balcão de atendimento angular
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 1600 X 700 X 1600 X 700 X 1100 MM (LXPXLXPA) • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo	• Tampo inferior para trabalho em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é

	<p>encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício redondo de diâmetro 60 mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo superior para atendimento seccionado em 3 partes, em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo
<p>Painéis</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Painéis frontais inferiores seccionados em 3 partes, em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. • Painéis frontais superiores, em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.
<p>Estrutura</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Estruturas laterais inferiores (Pés) em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos pés é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. • Estruturas laterais superiores (Pés) em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos pés é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. • Estrutura de sustentação central inferior, confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. • Estrutura de sustentação central superior com 335 mm de altura, confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco

	(lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 16	BALCÃO DE ATENDIMENTO RETANGULAR
Código: 1454579	
Descrição	• Balcão de atendimento retangular
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 1600 X 700 X 1100 MM (LXPXA) • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo	• Tampo inferior para trabalho em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com

	<p>adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo superior para atendimento em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.
Painéis	<ul style="list-style-type: none"> • Painéis frontais inferiores seccionados em 3 partes, em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. • Painel frontal superior, em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estruturas laterais inferiores (Pés) em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos pés é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. • Estruturas laterais superiores (Pés) em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos pés é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico

	<p>revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
GRUPO 04 - POLTRONA PARA AUDITÓRIO	
Item 17	POLTRONA PARA AUDITÓRIO
Código: 14543810	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona para auditório Apoio braço / Prancheta
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas: • Altura do encosto – 450 mm. • Largura do encosto – 450 mm. • Largura do assento – 480 mm. • Profundidade do assento – 480 mm. • Altura total – 860 mm. • Profundidade total – 455/640 mm. • Largura total – 635 mm. • Altura do chão ao assento – 465 mm.
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente aquece com 14 mm de espessura. • Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, na parte inferior tubo oblongo de mesma especificação dos pés laterais, com apoio redondo em número de dois por assento, medindo 1,6 x 0,5 cm. • Encosto compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura com dupla curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. • Espuma injetada, anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m3 com 60 mm de espessura média no assento e no encosto. • Revestimento em tecido de poliéster sem costuras e fixados as madeiras por grampos com acabamento zincado, na cor a escolha no catálogo do fabricante.
Lateral / Estrutura / Apoio braço / Prancheta	<ul style="list-style-type: none"> • Estrutura de sustentação da cadeira em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo FF 16x30mm com espessura da parede de 1,9 mm. • Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos.

	<ul style="list-style-type: none"> • Suporte basculante do assento em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 03 mm, e pino de Aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do assento. • Suporte do encosto em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 04 mm, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do encosto. • Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero preta, abas de perfil de 1,5 cm, texturizado, com sistema rápido de montagem e desmontagem, permitindo troca de tecido em caso de necessidade sem quebra ou troca da mesma. • Parafusos de fixação do assento e encosto do tipo Sextavado Flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp, e porcas de garra Dupla forjadas a frio, encravadas e rebitadas na madeira em ambos os lados, evitando que se soltem. • Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. • Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. • Prancheta escamoteavel em MDF ou MDP 18 mm, na cor preta, acabamento lateral em perfil de PVC, podendo ser instalado em ambos os lados segundo a necessidade, quando não em uso, aloja-se internamente dentro do braço na lateral da poltrona. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional apto) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas em nome do fabricante do mobiliário • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência, em nome do fabricante do mobiliário • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0, em nome do fabricante do mobiliário. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias uteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar contados a partir da data de convocação.
<p>Item 18</p>	<p>POLTRONA PARA AUDITÓRIO OBESO</p>
<p>Código: 1454589</p>	
<p>Descrição</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona para auditório obeso Apoio braço / Prancheta
<p>Dimensões</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas: • Altura total da poltrona – 820 mm. • Altura do encosto – 470 mm. • Largura do encosto – 760 mm.

	<ul style="list-style-type: none"> • Largura total da poltrona – 900 mm. • Profundidade total – 640 mm. • Profundidade do assento – 480 mm. • Largura do assento – 750 mm. • Altura do chão ao assento – 460 mm.
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Assento rebatível em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente aquecido com 18 mm de espessura. • Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, na parte inferior tubo oblongo de mesma especificação dos pés laterais, com apoio redondo em número de dois por assento, medindo 1,6 x 0,5 cm. • Encosto compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura com dupla curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. • Espuma expandida, anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no assento e no encosto. • Revestimento em tecido de poliéster sem costuras e fixados as madeiras por grampos com acabamento zincado, na cor a escolha no catálogo do fabricante.
Lateral / Estrutura / Apoio braço / Prancheta	<ul style="list-style-type: none"> • Lateral com a parte central em compensado de 10 mm, forrado conforme padrão do assento e encosto, ao centro, travamento em chapa de aço chata SAE 1020 com 22,5 x 2 cm, arrebiteados ao centro em dois pontos de ambos os lados • Parte inferior com chapa própria para a fixação ao piso, em Aço SAE 1020. • Estrutura de sustentação da cadeira em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo FF 16x30mm com espessura da parede de 1,90 mm. • Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. • Suporte basculante do assento em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 03 mm, e pino de Aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do assento. • Suporte do encosto em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 04 mm, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do encosto. • Encosto com contracapa em tecido de poliéster, parafusos de fixação do assento e encosto do tipo Sextavado Flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp, e porcas de garra Dupla forjadas a frio, encravadas e rebitadas na madeira em ambos os lados, evitando que se soltem. • Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. • Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. • Prancheta escamoteável em MDF ou MDP 18 mm, na cor preta, acabamento lateral em perfil de PVC, podendo ser instalado em ambos os lados segundo a necessidade, quando não em uso, aloja-se internamente dentro do braço na lateral da poltrona. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou

	<p>Ergonomista ou outro profissional apto) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas em nome do fabricante do mobiliário • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência, em nome do fabricante do mobiliário • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0, em nome do fabricante do mobiliário.
Item 19	POLTRONA PARA AUDITÓRIOS P.M.R
Código: 1454599	
Descrição	• Poltrona para auditórios P.M. R com Apoio braço / Prancheta
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas • Altura do encosto – 450 mm. • Largura do encosto – 450 mm. • Largura do assento – 480 mm. • Profundidade do assento – 480 mm. • Altura total – 860/875 mm. • Profundidade total – 515/640 mm. • Largura total – 635 mm. • Altura do chão ao assento – 465 mm.
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente aquecente com 14 mm de espessura. • Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, na parte inferior tubo oblongo de mesma especificação dos pés laterais, com apoio redondo em número de dois por assento, medindo 1,6 x 0,5 cm. • Encosto compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura com dupla curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. • Espuma injetada, anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m3 com 60 mm de espessura média no assento e no encosto. • Revestimento em tecido de poliéster sem costuras e fixados as madeiras por grampos com acabamento zincado, na cor a escolha no catálogo do fabricante.
Lateral / Estrutura / Apoio braço / Prancheta	<ul style="list-style-type: none"> • Lateral com a parte central em compensado de 10 mm, forrado conforme padrão do assento e encosto. • Parte inferior com chapa própria para a fixação ao piso, em Aço SAE 1020, com 4,25 mm. • Estrutura de sustentação da cadeira em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo FF 16x30mm com espessura da parede de 1,90 mm. • Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. • Suporte basculante do assento em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 03 mm, e pino de Aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do assento. • Suporte do encosto em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 04 mm, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do encosto.

	<ul style="list-style-type: none"> • Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero preta, abas de perfil de 1,5 cm, texturizado, com sistema rápido de montagem e desmontagem, permitindo troca de tecido em caso de necessidade sem quebra ou troca da mesma. • Parafusos de fixação do assento e encosto do tipo Sextavado Flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp, e porcas de garra Dupla forjadas a frio, encravadas e rebitadas na madeira em ambos os lados, evitando que se soltem. • Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. • Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente, com sistema de rebatimento para facilitar o acesso do usuário ao assento da poltrona. • Prancheta escamoteável em MDF ou MDP 18 mm, na cor preta, acabamento lateral em perfil de PVC, podendo ser instalado em ambos os lados segundo a necessidade, quando não em uso, aloja-se internamente dentro do braço na lateral da poltrona. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional apto) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas em nome do fabricante do mobiliário • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência, em nome do fabricante do mobiliário • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0, em nome do fabricante do mobiliário.
<p>Item 20</p>	<p>POLTRONA PARA AUDITÓRIO</p>
<p>Código: 1454603</p>	
<p>Descrição</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona para auditório
<p>Dimensões</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas: • Altura do assento: 465 mm • Largura do assento: 500 mm • Profundidade do assento: 465 mm • Altura do encosto: 465 mm • Largura do encosto: 480 mm • Largura com apoia braço: 640 mm • Profundidade total da cadeira: 660 mm • Altura dos braços: 195 mm

	<ul style="list-style-type: none"> • Altura total da cadeira: 890 mm. • Largura dos pes laterais: 410 mm
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Possui encosto fixo e assento do tipo retrátil, acionado pelo usuário. • Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. • Assento e encosto moldado em compensado multilaminado formado por lâminas individuais intercaladas de 1,5mm, colado e resinado, com espessura final de 15 mm cada, colados às espumas do tipo expandidas (AD), alta desempenho, de poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC e de alta resistência, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³, e 50/40 mm de espessura, com carenagem em ABS, com 2,5 mm moldada em vacuum forming, na cor preta.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial quadrado de SAE 1020 com 20x20 mm, espessura de 1,06 mm. • Estruturas laterais em tubo de aço industrial elíptico SAE 1020 com 30x45 mm, espessura de 1,50 mm e em tubo de aço industrial retangular SAE 1020 com 30x70 mm, espessura de 1,20 mm. • Chapa de fixação do encosto, e sistema de rotação do assento com chapa articuladora, confeccionada em blank de aço SAE 1020 com 03 mm de espessura e furos oblongos para ajustes. • Chapa do assento com pino de giro, confeccionado em Aço SAE 1213, Trefilado BL15 com 12 mm de diâmetro. • Revestimento em tecido tipo crepe 100% poliéster, com 360 gramas por metro linear fixado por grampos. • Revestimento em tecido poliéster a escolher de acordo com o catalogo do fabricante. • Base de fixação em chapa de aço industrial SAE 1020 com 4,25 mm de espessura ao piso, mediante furos localizados nas extremidades da mesma, buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional apto) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas em nome do fabricante do mobiliário • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência, em nome do fabricante do mobiliário • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do

	Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0, em nome do fabricante do mobiliário.
Item 21	POLTRONA PARA AUDITÓRIO OBESO
Código: 1454613	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona para auditório obeso
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas: • Altura do assento: 485 mm • Largura do assento: 750 mm • Profundidade do assento: 465 mm • Altura do encosto: 485 mm • Largura do encosto: 750 mm • Largura com apoia braço: 900 mm • Profundidade total da cadeira: 650 mm • Altura total da cadeira: 875 mm. • Largura dos pés laterais 410 mm
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Possui encosto fixo e assento do tipo retrátil, acionado pelo usuário, possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. • Assento e encosto moldado em compensado multilaminado formado por lâminas individuais intercaladas de 1,5mm, colado e resinado, com espessura final de 18 mm cada, colados às espumas do tipo expandidas (AD), alta desempenho, de poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC e de alta resistência, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³, e 60 mm de espessura, tapeçados.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial quadrado de SAE 1020 com 20x20 mm e espessura de 1,06 mm. • Estrutura de reforço do assento em chapa de aço industrial SAE 1020 com 4,75 mm de espessura e 31,75 mm de largura. • Estruturas laterais em tubo de aço industrial SAE 1020 com 30x45 mm, espessura de 1,50 mm e em tubo de aço industrial retangular SAE 1020 com 30x70 mm, espessura de 1,20 mm reforçadas com chapa de aço SAE 1020 de 6,35 mm de espessura. • Pé central, travessa em tubo de aço industrial SAE 1020 Oblongo 16x30 mm com espessura de 1,90 mm. • Base de fixação em chapa de aço industrial SAE 1020 com 4,25 mm de espessura. • Revestimento em tecido tipo crepe 100% poliéster, com 360 gramas por metro linear fixado por grampos. • Contracapa do assento e do encosto em tecido do mesmo padrão. • Assento e encosto são fixados à estrutura com porcas de garra encravadas e rebitadas na sua terminação. • Lateral com perfil curvado em tubo elíptico, com apóia-braço anatômico injetado em (PTIS)-Poliuretano Texturizado Integral Skin com alma de Aço SAE 1020, em forma de cunha com leve caimento frontal, fixado por parafusos sobre chapa de aço soldada de 4,76 x 50,8mm. • Parte central em compensado multilaminado, revestida com tecido na cor do assento e encosto, mantendo espaçamento médio de 45 mm entre o tubo frontal e a borda do laminado. • Todos os componentes são unidos por solda do tipo MIG, em gabaritos especiais para controle dimensional, possui tratamento de superfície com fosfato de zinco (executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, proporcionando proteção contra corrosão e para uma melhor ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma). • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa,

	através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. <ul style="list-style-type: none"> • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: • Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional apto) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas em nome do fabricante do mobiliário • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência, em nome do fabricante do mobiliário • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0, em nome do fabricante do mobiliário.
Item 22	POLTRONA PARA AUDITÓRIOS P.M.R
Código: 1454623	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Poltrona para auditórios P.M. R, apoio para braços e pranchetas
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Medidas mínimas: • Largura do assento: 495 mm. • Altura do assento: 450 mm. • Altura total da cadeira: 900 mm. • Profundidade total da cadeira: 640 mm. • Largura total da cadeira: 620 mm. • Altura do encosto: 485 mm. • Largura do encosto: 475 mm. • Profundidade assento: 440 mm.
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Encosto moldado em compensado multilaminado formado por lâminas individuais intercaladas, colado e resinado, com 15 mm de espessura média. • Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. • Espuma expandida/laminada AP de poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC e de alta resistência, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. • Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. • Encosto com contra capa parcial, em ABS 2,5 mm moldada em vacuum-forming fixada com parafusos, oferecendo proteção e acabamento na parte inferior do mesmo. • A fixação do encosto na estrutura metálica é feita por parafuso sextavado Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. • Assento moldado em compensado multilaminado formado por lâminas individuais

	<p>intercaladas, colado e resinado, com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Espuma expandida/laminada AP de poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC e de alta resistência, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³, e 50 mm de espessura média. • Suporte de articulação do assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 3,00 mm de espessura e pino de giro confeccionado em barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro. • Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. • Contra capa integral do assento em ABS 2,5 mm moldado em vacuum-forming fixada com parafusos, permitindo total acabamento das bordas e da parte inferior do assento.
<p>Estrutura</p>	<ul style="list-style-type: none"> • A fixação do assento na estrutura metálica é feita por parafuso sextavado Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. • Lateral fabricada em compensado multilaminado, revestida com tecido na cor do assento e encosto, mantendo espaçamento médio de 45 mm entre o tubo frontal e a borda do laminado. • Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. • Uma das laterais possui tamanho reduzido para facilitar o acesso ao assento • Apoia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço NBR 6658 com 2,65 mm de espessura tratada quimicamente. • Sistema de rebatimento em um dos braços para facilitar o acesso do usuário ao assento da poltrona. • Parte frontal da estrutura em tubo de aço SAE 1010/1020 elíptico 20x45mm e 1,50mm de espessura de parede com raio de curvatura de 1080mm. • Pé traseiro em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x50mm e 1,06mm de espessura de parede. • Suporte de fixação do encosto confeccionada em chapa de aço NBR 6658 com 2,65 mm de espessura. • Suporte de fixação do braço confeccionada em chapa de aço NBR 6658 com largura de 50,80 mm e 3,75 mm de espessura. • Batente do assento fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura. • Travessa traseira fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 quadrado 20x20 com 1,06 mm de espessura. • Parte inferior do pé fabricada com chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura, própria para a fixação ao piso, mediante furos localizados nas extremidades da mesma. • Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada. • Possui encosto fixo e assento com mecanismo basculante com retorno automático do assento. • Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. • Pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura.

Observação	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional apto) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas em nome do fabricante do mobiliário • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência, em nome do fabricante do mobiliário • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0, em nome do fabricante do mobiliário.
GRUPO 05 - CADEIRAS	
Item 23	CADEIRA EMPILHÁVEL
Código: 1454633	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Cadeira empilhável
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas: • Altura do assento:450 mm. • Largura do assento:430 mm. • Profundidade do assento:405 mm. • Altura do encosto:390 mm. • Largura do encosto:370 mm. • Largura da cadeira:480 mm. • Profundidade total da cadeira:570 mm. • Altura total da cadeira:920 mm.
Assento / Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Assento moldado em compensado multilaminado resinado com espessura de 10 mm, colados à espuma injetada isenta de CFC e de alta resistência, com densidade controlada de 45/50 Kg/m³, e 40 mm de espessura. • Encosto moldado em compensado multilaminado resinado com espessura de 18 mm, colados à espuma expandida/laminada, isenta de CFC e de alta resistência, com densidade controlada de 23 Kg/m³, e 20 mm de espessura. Revestimento a escolha no catálogo do fabricante, inclusive os contra capas do encosto, sem costuras, e fixadas à madeira por grampos. • Revestimento em tecido sintético de poliéster a escolha no catálogo do fabricante. • Possui borda frontal arredondada no assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Parte metálica confeccionada com Tubos de Aço SAE 1020, quadrado 20x20 mm e espessura da parede de 1,06mm, componentes unidos por solda do tipo MIG, sapatas e separadores para empilhamento. • Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura.

	<ul style="list-style-type: none"> • Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR TODOS OS DOCUMENTOS ABAIXO JUNTO À PROPOSTA • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. • Laudo de profissional competente, emitida por Médico de segurança do trabalho engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista ou outro profissional competente, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos NR 17 do MTE, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas. • Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência. • Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0. • Serão exigidas amostras a serem apresentadas em até 5 (cinco) dias úteis pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar contados a partir da data de convocação.
Item 24	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL
Código: 1454643	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Cadeira fixa empilhável
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões mínimas • Medidas mínimas do assento: Largura de 435 mm e profundidade de 415 mm; • Medidas do encosto: Largura de 430 mm e altura de 365 mm;
Assento e Encosto	<ul style="list-style-type: none"> • Assento conformado anatomicamente injetado em resina termoplástica, polipropileno (PP) copolímero com espessura média de 5 mm, que tem como característica alta resistência à ruptura por flexão ou fadiga, boa resistência ao impacto, boa estabilidade térmica e alta resistência química e a solventes. Para fixação na estrutura, o assento apresenta seis "casulos" são utilizados dois parafusos CHT FC 4,2 X 25 mm na parte frontal colocado junto com calço, na parte de traz são utilizados dois parafusos CHT FC 4,2 X 19 mm. Laudo ASTM G 154/2012, intemperismo artificial por ultravioleta UV-B, mínimo 100 horas. • Encosto conformado anatomicamente injetado em resina termoplástica, polipropileno (PP) com espessura média de 5 mm, que tem como característica alta resistência à ruptura por flexão ou fadiga, boa resistência ao impacto, boa estabilidade térmica e alta resistência química e a solventes. A fixação se dá através de encaixe sob pressão na estrutura (chassi) em dois pontos, cada um em uma extremidade do encosto, sem a necessidade de parafuso para fixação. Laudo ASTM G 154/2012, intemperismo artificial por ultravioleta UV-B, mínimo 100 horas. • Partes Plásticas: Superfície micro texturada com gravação em formato esférico dando a superfície maior resistência a abrasão e riscos, simultaneamente proporcionando fácil limpeza e higienização do produto, deixando-o agradáveis aos olhos e ao toque.
Estrutura de sustentação fixa	<ul style="list-style-type: none"> • Estrutura tubular 4 pés (chassi) constituída de dois tubos de diâmetro mínimo de 3/4" (19,05 mm) e espessura mínima de 1,5 mm nas laterais interligados por uma travessa em

	<p>tubo diâmetro mínimo 5/8" x 1,2 mm, perna traseira em formato U com diâmetro mínimo de 3/4" (19,05 mm) e espessura mínima de 1,2 mm. As extremidades da parte superior da estrutura são estampadas reduzindo conicamente o diâmetro do tubo de 19,05 mm para 12 mm, fazendo desta parte reduzida a parte de fixação sob pressão do encosto. Na estrutura os tubos são interligados através de solda MIG/MAG. A estrutura serve de estruturação e interligação do assento e encosto plástico, dando sensação de continuidade entre os mesmos, ficando aparente entre assento e encosto nas extremidades dos mesmos o tubo diâmetro mínimo de 3/4", demais partes da estrutura não aparentes.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Acabamento da Estrutura – Cor Preta. Pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi-pó, com pré-tratamento anti-ferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície da película de 50 a 100 µm e com propriedades de resistência a agentes químicos.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • Para fins de comprovação de qualificação técnica a empresa participante deverá apresentar cópia dos ensaios, testes, laudos e demais certificados citados nesta especificação, assim como seus respectivos resultados; • Certidão de Registro do Licitante no Conselho Regional de Engenharia e Agronomia CREA; • Atestando a Capacidade Técnica fornecido por pessoa de direito público ou privado; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina mínimo 1500 horas – chapa aço 1020; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada mínimo 800 horas - chapa de aço 1020; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre mínimo 500 horas – chapa de aço 1020; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 10443/2008 - Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 11003/2009 versão corrigida 2010 - Tintas – Determinação da aderência. • Certificado de regularidade do IBAMA em nome do fabricante; • Certificado da Norma Regulamentadora NR17; • Declaração da ABERGO/ CREA da empresa e do engenheiro/ART do Engenheiro/RG; • Garantia mínima de 2 anos;
GRUPO 06 - MESA	
Item 25	MESA TAMPO REBATÍVEL
Código: 1454653	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Mesa tampo rebatível
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.
Tampo	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estrutura suporte do tampo em chapa de aço # 1.9 dobrada e livres de aristas cortantes, Pés laterais confeccionados em tubo de 1 polegada, dobrados em formato que permita o posicionamento do tampo em 90°, pés com rodízios para facilitar o manuseio e mobilidade e tubo 40 x 20 central com função estrutural travando os pés e formando um conjunto sólido e robusto.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da

	<p>empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 26	MESA REDONDA REFEITÓRIO
Código: 1457130	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Mesa redonda refeitório
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. • Medidas 800mm de diâmetro x 740mm de altura.
Tampo	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo em formato circular de Ø mínimo de 800 mm, com espessura mínima de 15 mm, confeccionado em MDF ou MDP, revestido com laminado melamínico em ambas as faces, bordas retas com fita borda em poliestireno de superfície visível texturizada ou lisa, na mesma cor do tampo, com espessura mínima de 0,45 mm.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estrutura metálica em aço treilado SAE 1020 com Ø mínimo de 11,11 mm, conformado mecanicamente em formato de triângulo, e soldadas entre si pelo sistema MIG/MAG, formando uma estrutura única. Fixação ao tampo em três pontos por meio de parafusos 4,5 x 16 mm; • Acabamento das partes metálicas em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi-pó, com pré-tratamento anti-ferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície da película de 50 a 100 µm e com propriedades de resistência a agentes químicos; • Sapata injetada em resina termoplástica, polipropileno (PP), que tem como características, elevada resistência ao impacto e à abrasão, elevada resistência química, atóxico, impermeável, flexível e imune à corrosões química e galvânica. Fixados a estrutura através de encaixe dispensando qualquer elemento fixador.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • Para fins de comprovação de qualificação técnica a empresa participante deverá apresentar cópia dos ensaios, testes, laudos e demais certificados requeridos abaixo,

	<p>assim como seus respectivos resultados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certidão de Registro do Licitante no Conselho Regional de Engenharia e Agronomia CREA; • Atestando a Capacidade Técnica fornecido por pessoa de direito público ou privado; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina mínimo 1500 horas – chapa aço 1020; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada mínimo 800 horas - chapa de aço 1020; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre mínimo 500 horas – chapa de aço 1020; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 10443/2008 - Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 11003/2009 versão corrigida 2010 - Tintas – Determinação da aderência. • Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC (Forest Stewardship Council). • Cadastro técnico federal-IBAMA/Certificado de regularidade do IBAMA. • Garantia mínima de 2 anos;
Item 27	MESA REUNIÃO REDONDA
Código: 1454404	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Mesa reunião redonda
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: Ø 1800 X 740 MM • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.
Tampo	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estrutura confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP, tipo pé painel em formato de “X”, com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. Acabamento com sapatas niveladoras, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra

	<p>apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, especifica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, especifica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 28	MESA RETANGULAR MR1
Código: 1457140	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Mesa retangular refeitório
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. • Medidas 1800 x 900 x 740mm
Tampo	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo em formato retangular nos tamanhos: 1800 x 900 mm, com espessura mínima de 15 mm, confeccionado em MDF ou MDP revestido com laminado melamínico em ambas as faces. • Cor conforme mostruário do fornecedor.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estrutura metálica composta por tubos de aço SAE 1020 nos dimensionais mínimos 40 x 40 x 1,2 mm e 30 x 70 x 1,2 mm, soldadas entre si pelo sistema MIG/MAG. • Pintura eletrostática em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso (fosfotizado), revestindo totalmente as partes metálicas com película de aproximadamente 50 a 80 microns com propriedades de resistência a agentes químicos e podem ter tratamento superficial de cromagem. • Sapata injetada em resina termoplástica, polipropileno (PP), que tem como características, elevada resistência ao impacto e à abrasão, elevada resistência química, atóxico, impermeável, flexível e imune à corrosões química e galvânica. Fixados a estrutura através de encaixe dispensando qualquer elemento fixador.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • Para fins de comprovação de qualificação técnica a empresa participante deverá apresentar cópia dos ensaios, testes, laudos e demais certificados requeridos abaixo, assim como seus respectivos resultados: • Certidão de Registro do Licitante no Conselho Regional de Engenharia e Agronomia CREA; • Atestando a Capacidade Técnica fornecido por pessoa de direito público ou privado; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina mínimo 1500 horas – chapa aço 1020; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada mínimo 800 horas - chapa de aço 1020; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8096:1983 -

	<p>Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre mínimo 500 horas – chapa de aço 1020;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 10443/2008 - Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 11003/2009 versão corrigida 2010 - Tintas – Determinação da aderência. • Garantia mínima de 2 anos.
Item 29	MESA RETANGULAR MR2
Código: 1457150	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Mesa retangular refeitório
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. • Medidas 1350 x 900 x 740mm
Tampo	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo em formato retangular nos tamanhos: 1350 x 900 mm, com espessura mínima de 15 mm, confeccionado em MDF ou MDP revestido com laminado melamínico em ambas as faces. • Cor conforme mostruário do fornecedor.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estrutura metálica composta por tubos de aço SAE 1020 nos dimensionais mínimos 40 x 40 x 1,2 mm e 30 x 70 x 1,2 mm, soldadas entre si pelo sistema MIG/MAG. • Pintura eletrostática em epoxi pó com pré-tratamento antiferruginoso (fosfotizado), revestindo totalmente as partes metálicas com película de aproximadamente 50 a 80 microns com propriedades de resistência a agentes químicos e podem ter tratamento superficial de cromagem. • Sapata injetada em resina termoplástica, polipropileno (PP), que tem como características, elevada resistência ao impacto e à abrasão, elevada resistência química, atóxico, impermeável, flexível e imune à corrosões química e galvânica. Fixados a estrutura através de encaixe dispensando qualquer elemento fixador.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • Para fins de comprovação de qualificação técnica a empresa participante deverá apresentar cópia dos ensaios, testes, laudos e demais certificados requeridos abaixo, assim como seus respectivos resultados: • Certidão de Registro do Licitante no Conselho Regional de Engenharia e Agronomia CREA; • Atestando a Capacidade Técnica fornecido por pessoa de direito público ou privado; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina mínimo 1500 horas – chapa aço 1020; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada mínimo 800 horas - chapa de aço 1020; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre mínimo 500 horas – chapa de aço 1020; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 10443/2008 - Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; • Laudo ou certificação de desempenho do produto conforme NBR 11003/2009 versão corrigida 2010 - Tintas – Determinação da aderência. • Garantia mínima de 2 anos.
Item 30	MESA RETANGULAR MR3
Código: 1456705	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Mesa reunião retangular
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 2000 X 900 X 740 MM • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo / Painel frontal	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Possui um recorte

	<p>retangular ao centro da mesa para acoplamento de caixa de tomada, média, elétrica, possibilidade de instalação tomadas e dados, acabamento superior e tampa basculante para fácil acesso interno da conexão, confeccionado alumínio extrudado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.
<p>Estrutura</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao tampo, em tubo de aço medindo 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação é composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. • Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico

	<p>revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 31	MESA RETANGULAR MR4
Código:1476715	
Descrição	• Mesa reunião retangular
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 2500 X 1100 X 740 MM • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.
Tampo / Pannel frontal	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Possui dois recortes retangulares no tampo da mesa para acoplamento de caixas de tomada, média, elétrica, possibilidade de instalação tomadas e dados, acabamento superior e tampa basculante para fácil acesso interno da conexão, confeccionado alumínio extrudado. • Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao tampo, em tubo de aço medindo 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação é composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. • Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.
Observação	• DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO:

	<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 32	MESA RETANGULAR MR5
Código: 1456904	
Descrição	• Mesa reunião retangular
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 3000 X 1100 X 740 MM • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.
Tampo / Painel	•Tampo confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 25 mm e com

<p>frontal</p>	<p>revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Possui dois recortes retangulares no tampo da mesa para acoplamento de caixas de tomada, média, elétrica, possibilidade de instalação tomadas e dados, acabamento superior e tampa basculante para fácil acesso interno da conexão, confeccionado alumínio extrudado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.
<p>Estrutura</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao tampo, em tubo de aço medindo 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação é composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. • Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada

	<p>para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
GRUPO 07 - PLATAFORMA	
Item 33	CONJUNTO PLATAFORMA DUPLA 02 LUGARES CP1
Código: 1454454	
Descrição	• Conjunto plataforma dupla 02 lugares
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 1200 X 1400 X 740 MM • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.
Tampo / caixa de tomadas / Calhas	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo (02 peças) confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 25 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo o perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Cada tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomadas. • Caixa elétrica (02 peças), confeccionadas em alumínio, sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90 °, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45. • Calha leito horizontal (01 peça) para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de “U” com espessura mínima 0,6 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções.
Travessa / Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Travessa de Sustentação horizontal (02 peças), constituída por tubos de aço de secção retangular, sendo em tubo 30 x 20 x 1,5 mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. • Estrutura de sustentação lateral (02 peças), confeccionado 02 colunas tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,2 mm modelo trave, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG, com mãos francesas em chapa de aço #14 (1.9 mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.
Observação	• DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO:

	<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 34	CONJUNTO PLATAFORMA DUPLA 02 LUGARES CP2
Código: 1454464	
Descrição	• Conjunto plataforma dupla 02 lugares
Dimensões	• DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 740 MM

	<ul style="list-style-type: none"> • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo / caixa de tomadas / Calhas	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo (02 peças) confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 25 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo o perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Cada tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomadas. • Caixa elétrica (02 peças), confeccionadas em alumínio, sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90 °, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45. • Calha leito horizontal (01 peça) para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de “U” com espessura mínima 0,6 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções.
Travessa / Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Travessa de Sustentação horizontal (02 peças), constituída por tubos de aço de secção retangular, sendo em tubo 30 x 20 x 1,5 mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. • Estrutura de sustentação lateral (02 peças), confeccionado 02 colunas tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,2 mm modelo trave, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG, com mãos francesas em chapa de aço #14 (1.9 mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no

	<p>mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 35	PAINEL DIVISOR PARA PLATAFORMA PD1
Código: 1454474	
Descrição	• Painel divisor MDF ou MDP para plataforma
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 900 X 15 X 360 MM • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Painel	<ul style="list-style-type: none"> • Confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura 15 mm, e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. • Sua montagem é realizada por meio de suportes em alumínio extrudado medindo 50 x 50 x 25 mm, com furações e parafusos para fixação. • Fixação painel/tampo é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta e no tampo no qual será fixado possui um suporte em tubo de aço para sua perfeita sustentação.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 36	PAINEL DIVISOR PARA PLATAFORMA PD2
Código: 1457100	
Descrição	• Painel divisor MDF ou MDP para plataforma
Dimensões	• DIMENSÕES: 1100 X 15 X 360 MM

	<ul style="list-style-type: none"> • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.
Painel	<ul style="list-style-type: none"> • Confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura 15 mm, e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. • Sua montagem é realizada por meio de suportes em alumínio extrudado medindo 50 x 50 x 25 mm, com furações e parafusos para fixação. • Fixação painel/tampo é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta e no tampo no qual será fixado possui um suporte em tubo de aço para sua perfeita sustentação.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 37	PAINEL DIVISOR LATERAL PARA PLATAFORMA PD3
Código: 1454484	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Painel divisor lateral para plataforma
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 435 X 18 X 400 MM • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Painel	<ul style="list-style-type: none"> • Confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura 18 mm, e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Recorte para acoplar ao tampo, para montagem através de 02 suportes metálicos com formato "L", com furações e parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, cravadas na face inferior do tampo.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
GRUPO 08 - MESA TECNOLÓGICA	
Item 38	MESA TECNOLÓGICA INICIAL ESQUERDA
Código: 1454494	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Mesa tecnológica inicial esquerda

Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 1500 X 800 X 740 MM (LXPXA) • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo / Calha	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo confeccionado em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. • Tampo com sistema deslizante na profundidade, permitindo assim a perfeita regulagem e possibilidade de passagem de cabos. • Tampa para acesso à elétrica em perfil de alumínio, montado e desenvolvido com sistema basculante 90° possibilitando o acesso à calha de rede elétrica. • Calha elétrica confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm conformada, em suas laterais são fixas por meio de solda MIG chapas com espessura de 1,9 mm para fixação da peça nas estruturas laterais por meio de parafuso M6. A calha é dotada de espelho de tomada confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm conformada e fixa ao conjunto por meio de parafuso M6 e rebite revickle.
Painéis	<ul style="list-style-type: none"> • Painel frontal privacidade, fabricado em chapa metálica perfurada #20 (0,90 mm) de espessura, dobrado as abas aumentando sua resistência, sem rebarbas. Sendo ele retangular, a fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina tipo m6. • Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas e tubos, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte de tampo.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Suporte Tampo fabricado em tubo quadrado 30 x 30 x 1,5 mm, med L 600mm pata, coluna e suporte de tampos soldados pelo processo solda MIG. Coluna dupla, composta por 2 tubos exclusivos semioblongo 55 x 30 x 1, 2mm, possui duas chapas de fechamento interna e externa, sendo a externa de saque de modo a permitir a subida de fiação por meio dos pés, espaço interno para passagem de fios medindo L 190 mm x E 30 mm. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. • Pata somente no pé esquerdo, fabricada em chapa de aço #11 (3 mm), estampada e repuxada em formato exclusivo, med L 570 mm, com furos superiores realizados por meio de estampa para conexão com coluna. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. • Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó lisa, polimerizada em estufa a 200° C.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do

	<p>filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 39	MESA TECNOLÓGICA CENTRAL
Código:1457310	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Mesa tecnológica central
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 1500 X 800 X 740 MM (LXPXA) • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo / Calha	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo confeccionado em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. • Tampo com sistema deslizante na profundidade, permitindo assim a perfeita regulagem e possibilidade de passagem de cabos. • Tampa para acesso à elétrica em perfil de alumínio, montado e desenvolvido com sistema basculante 90° possibilitando o acesso a calha de rede elétrica. • Calha elétrica confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm conformada, em suas laterais são fixas por meio de solda MIG chapas com espessura de 1,9 mm para fixação da peça nas estruturas laterais por meio de parafuso M6. A calha é dotada de espelho de tomada confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm conformada e fixa ao conjunto por meio de parafuso M6 e rebite revickle.
Painéis	<ul style="list-style-type: none"> • Painel frontal privacidade, fabricado em chapa metálica perfurada #20 (0,90 mm) de espessura, dobrado as abas aumentando sua resistência, sem rebarbas. Sendo ele retangular, a fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina tipo m6.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas e tubos, cuja composição se divide em coluna e suporte de tampo.

	<ul style="list-style-type: none"> • Suporte Tampo fabricado em tubo quadrado 30 x 30 x 1,5 mm, med L 600mm pata, coluna e suporte de tampos soldados pelo processo solda MIG. Coluna dupla, composta por 2 tubos exclusivos semioblongo 55 x 30 x 1, 2mm, possui duas chapas de fechamento interna e externa, sendo a externa de saque de modo a permitir a subida de fiação por meio dos pés, espaço interno para passagem de fios medindo L 190 mm x E 30 mm. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. • Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó lisa, polimerizada em estufa a 200° C.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
<p>Item 40</p>	<p>MESA TECNOLÓGICA TERMINAL DIREITA</p>

Código: 1457330	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Mesa tecnológica terminal direita
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 1500 X 800 X 740 MM (LXPXA) • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo / Calha	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo confeccionado em MDF ou MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. • Tampo com sistema deslizante na profundidade, permitindo assim a perfeita regulagem e possibilidade de passagem de cabos. • Tampa para acesso à elétrica em perfil de alumínio, montado e desenvolvido com sistema basculante 90° possibilitando o acesso a calha de rede elétrica. • Calha elétrica confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm conformada, em suas laterais são fixas por meio de solda MIG chapas com espessura de 1,9 mm para fixação da peça nas estruturas laterais por meio de parafuso M6. A calha é dotada de espelho de tomada confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm conformada e fixa ao conjunto por meio de parafuso M6 e rebite revickle.
Painéis	<ul style="list-style-type: none"> • Painel frontal privacidade, fabricado em chapa metálica perfurada #20 (0,90 mm) de espessura, dobrado as abas aumentando sua resistência, sem rebarbas. Sendo ele retangular, a fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos maquina tipo m6.
Estrutura	<ul style="list-style-type: none"> • Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas e tubos, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte de tampo. • Suporte Tampo fabricado em tubo quadrado 30 x 30 x 1,5 mm, med L 600mm pata, coluna e suporte de tampo soldados pelo processo solda MIG. Coluna dupla, composta por 2 tubos exclusivos semi oblongo 55 x 30 x 1, 2mm, possui duas chapas de fechamento interna e externa, sendo a externa de saque de modo a permitir a subida de fiação por meio dos pés, espaço interno para passagem de fios medindo L 190 mm x E 30 mm. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. • Pata somente no pé direito, fabricada em chapa de aço #11 (3 mm), estampada e repuxada em formato exclusivo, med L 570 mm, com furos superiores realizados por meio de estampa para conexão com coluna. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. • Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó lisa, polimerizada em estufa a 200° C.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície,

	<p>medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
GRUPO 09 – ARMÁRIOS, GAVETEIROS E BELICHE	
Item 41	ARMÁRIO EXTRA ALTO COM 02 PORTAS
Código: 1457190	
Descrição	• Armário extra alto com 02 portas
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.
Tampo	• Confeccionado em madeira MDF ou MDP de 25 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm, formando com ela um corpo único e inseparável. Contorno do tampo encabeçado com fita de borda em poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, em todas as extremidades, com acabamentos arredondados com raio ergonômico de 2,5 mm.
Portas	• Portas de giro Confeccionado em madeira MDF ou MDP de 18 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm. formando com ela um corpo único e inseparável. Contorno das portas encabeçado com fita de borda em poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, em todas as extremidades, com acabamentos arredondados com raio de 2,0 mm. Com 04 dobradiças de aço por porta permitindo uma abertura de aproximadamente 105º recobrimdo totalmente a lateral. Com fechadura cilíndrica com travamento por lingueta superior, com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Com batentes de aço na porta do lado esquerdo. A porta possui puxador metálico tipo “Barra”, confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos.
Corpo / Prateleiras / Base	• Base e 02 laterais confeccionados em madeira MDF ou MDP de 18 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em

	<p>ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm, formando com ela um corpo único e inseparável. Com acabamento em fita de borda poliestireno com 2,0 mm de espessura em todas as bordas aparentes, arredondadas com raio 2,0 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fundo confeccionado em madeira MDF ou MDP de 15 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm. • As laterais deverão possuir furação que permite ao usuário regular as prateleiras em toda a altura útil do armário. Todo sistema de fixação estrutural deve ser feita através de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto no MDF ou MDP, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. • Prateleiras (04) Confeccionadas em madeira MDF ou MDP de 18 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm, formando com ela um corpo único e inseparável. Com acabamento em fita de borda poliestireno com 2,0 mm de espessura em todas as bordas aparentes, arredondadas com raio 2,0 mm. Prateleiras reguláveis (03) com suportes de encaixe fácil, para regulagem de altura, confeccionados em materiais plásticos resistentes ou metálicos. Prateleira fixa (01) confeccionada com as mesmas características das reguláveis, porém é fixa na altura aproximada de 1600 mm do piso. • A Base possui 04 sapatas niveladoras plásticas com regulagem interna de altura (por dentro do corpo). • Todo sistema de fixação do tampo/corpo deve ser feita através de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDF ou MDP, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.
<p>Observação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
<p>Item 42</p>	<p>ARMÁRIO EXTRA ALTO COM 08 PORTAS</p>
<p>Código:1457216</p>	
<p>Descrição</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Armário extra-alto com 08 portas
<p>Dimensões</p>	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.
<p>Tampo</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Confeccionado em madeira MDF ou MDP de 25 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces

	com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm, formando com ela um corpo único e inseparável. Contorno do tampo encabeçado com fita de borda em poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, em todas as extremidades, com acabamentos arredondados com raio ergonômico de 2,5 mm.
Portas	<ul style="list-style-type: none"> •Portas de giro Confeccionado em madeira MDF ou MDP de 18 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm. formando com ela um corpo único e inseparável. Contorno das portas encabeçado com fita de borda em poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, em todas as extremidades, com acabamentos arredondados com raio de 2,0 mm. Com 02 dobradiças de aço por porta permitindo uma abertura de aproximadamente 105° recobrimdo totalmente a lateral. Com fechadura cilíndrica com travamento por lingueta superior, com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Com batentes de aço na porta do lado esquerdo. A porta possui puxador metálico tipo “Barra”, confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos.
Corpo / Prateleiras / base	<ul style="list-style-type: none"> •Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 divisória vertical e 06 prateleiras fixas) em MDF ou MDP, fundo 15mm e demais com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino plástico. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. •A Base possui 04 sapatas niveladoras plásticas com regulagem interna de altura (por dentro do corpo).
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 43	ARMÁRIO SUSPENSO COM 02 PORTAS
Código: 1457236	
Descrição	• Armário suspenso com 02 portas
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 800 X 355 X 440 MM (LXPXA) • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos
Tampo	•Tampo superior confeccionado em MDF ou MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm,

	<p>texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p>
Portas	<ul style="list-style-type: none"> • Portas confeccionadas em madeira MDF ou MDP de 18 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm. formando com ela um corpo único e inseparável. Contorno das portas encabeçado com fita de borda em poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, em todas as extremidades, com acabamentos arredondados com raio de 2,0 mm. Com 02 dobradiças de aço por porta permitindo uma abertura de aproximadamente 105° recobrimdo totalmente a lateral. Com fechadura cilíndrica com travamento por lingueta superior, com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Com batentes de aço na porta do lado esquerdo. A porta possui puxador metálico tipo “Barra”, confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos.
Corpo / Prateleiras	<ul style="list-style-type: none"> • Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) confeccionado em MDF ou MDP com 18 mm de espessura e sendo somente o fundo em MDF ou MDP com 15 mm espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes de encaixe fácil, para regulagem de altura, confeccionados em materiais plásticos resistentes ou metálicos. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. • Suporte de Fixação tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada com furações para fixação em parede de alvenaria ou dotada de garras para fixação em divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

	<ul style="list-style-type: none"> • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 44	GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS
Código: 1457246	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Gaveteiro volante com 04 gavetas
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. • DIMENSÕES: 400 X 470 X 650 MM
Tampo	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 25 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo o perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. • Tampo inferior confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo o perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. Receberá fixação de quatro rodízios de giro feitos em polipropileno com altura de 50 mm.
Corpo / Frente gavetas	<ul style="list-style-type: none"> • Laterais confeccionadas em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. Lateral direita do gaveteiro com rasgo na vertical para acoplamento de uma haste confeccionado em aço. • Fundo confeccionado em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. • Quatro gavetas confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. • Frontes das gavetas confeccionadas em madeira tipo MDF ou MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. • Sistema de abertura das gavetas por meio de puxador lateral através de um vão entre a lateral e o início da frente da gaveta. • Sistema de travamento das gavetas através de fechadura frontal e haste em aço

	<p>acionada através da rotação da fechadura. Acompanham o móvel 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • DEVERÃO SER APRESENTADOS JUNTO À PROPOSTA OS DOCUMENTOS ABAIXO: • Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; • Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, seu desempenho deve ser de no mínimo 23 ciclos, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não apresentar pontos corrosão após o término do ensaio; • Apresentar declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação (Apenas em caso em que o licitante seja uma revenda); • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Item 45	ARMÁRIO 15 NICHOS
Código: 1457266	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Armário com 15 nichos
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM • Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.
Tampo	<ul style="list-style-type: none"> • Tampo superior em mdf ou mdp, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as

	<p>faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. a fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p>
Corpo	<ul style="list-style-type: none"> • Corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 divisores verticais e 12 prateleiras fixas) em MDF ou MDP, fundo 15mm e demais com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, coladas com adesivo hot melt. as laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. as prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino plástico. a montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. tampo inferior em MDF ou MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. o bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas. a fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possui sapatas plásticas de regulagem de altura com regulagem interna de altura.
Observação	<ul style="list-style-type: none"> • APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: • Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora nr-17 (ergonomia) do ministério do trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e art do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título crea, para os casos de não serão aceitas meras declarações de conformidade. Laudo deve conter o nome da linha, modelo, especificação e análise. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do fsc ou cerflor, em nome do fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Apresentar declaração de garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, especifica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (caso licitante seja também o fabricante); • Caso O Licitante Seja Uma Revenda Autorizada, Apresentar Declaração De Autorização De Comercialização Dos Produtos Emitida Pelo Fabricante Do Mobiliário, Especifica Para Este Processo Licitatório, Assinada Por Responsável Devidamente Acreditado, Com Firma Reconhecida Em Cartório, Garantindo Também Por No Mínimo 05 (Cinco) Anos O Mobiliário Contra Eventuais Defeitos De Fabricação; • Apresentar Catálogo Ou Desenho Ilustrativo Do Respectivo Item, Com Identificação De Marca, Linha/Modelo, E Caso Haja Código De Certificação Do Produto, Informá-Lo Para Comprovação Com A Especificação Técnica E Documentação Apresentada.
Item 46	BELICHE
Código: 1397806	
Descrição	<ul style="list-style-type: none"> • Beliche com escada de acesso
Dimensões	<ul style="list-style-type: none"> • Variação máxima de 10% nas medidas para mais ou para menos. • Estrado: 90 x 160 x 190 cm • Estrutura: 98 x 160 x 202 cm
Corpo	<ul style="list-style-type: none"> • Cama, tipo beliche, de madeira maciça pinus, com escada de acesso, com estrado de madeira 10 ripas pinus 6,7 cm e 8 travessas em madeira dura de eucalipto, medindo aprox. (90X160X190) cm = (lxaxc), estrutura de madeira maciça tratada e seca em estufa, medindo externamente (98x160x202) cm = (lxaxc), na cor marfim, garantia mínima de 12 meses, fabricada de acordo com as normas vigentes.

O(s) licitante(s) vencedor(es) dos itens constantes do Edital obrigará-se a instalá-los nos locais especificados no anexo único deste Termo, sem ônus adicional para os órgãos/entidades participantes do Registro de Preços, sendo que na execução, todos os acessórios e mão-de-obra empregados para tal, correrão por conta do licitante vencedor de cada grupo.

4.1 Das Amostras:

4.1.1. As amostras deverão ser entregues num prazo máximo de 45 (quarenta e cinco) dias contados a partir da solicitação formal da SEPLAG, no endereço Av. General Afonso Albuquerque Lima, s/n - Edifício SEPLAG - 1º andar - Centro Administrativo Gov. Virgílio Távora – Cambéba, Fortaleza-CE, CEP: 60.822-325, na Coordenadoria de Gestão de Compras COGEC, telefones: (85) 3101-3831/3101-3856 nos horários de 8:00 horas às 12:00 horas e de 13:00 horas às 16:00 horas em dias úteis, para que seja realizada inspeção técnica, cujos critérios serão considerados:

- a) conformidade com as especificações e características técnicas;
- b) durabilidade;
- c) acabamento;
- d) estética, e
- e) funcionalidade.

4.1.2 As amostras encaminhadas para análise da comissão técnica, ficarão sob a guarda da SEPLAG pelo prazo de até 45 (quarenta e cinco) dias, contados a partir da data da publicação do resultado final da licitação no Diário Oficial do Estado, aguardando a retirada pela licitante. Se transcorrido o prazo estipulado e a licitante não manifestar interesse na retirada das amostras, estas serão incorporadas pela SEPLAG para uso e aplicação conforme lhe convier.

4.1.3. As amostras devem estar devidamente identificadas com o nome do licitante, com os respectivos manuais, se for o caso, e dispor de informações quanto as suas características.

4.1.4. Será rejeitada a amostra que:

- a) apresentar problemas de funcionamento durante a análise técnica;
- b) apresentar divergência em relação às especificações técnicas da proposta;

4.1.5. Enquanto não expirado o prazo para entrega da amostra, a licitante poderá substituir ou efetuar ajustes e modificações no produto apresentado.

4.1.6. A não conformidade de um ou mais itens em relação às especificações constantes deste Termo de Referência implica na recusa do lote inteiro, resultando na não aceitação da proposta.

4.1.7. Todas as despesas decorrentes dos envios das amostras serão de responsabilidade da licitante.

4.2. Dos Laudos Técnicos:

4.2.1 Os Laudos Técnicos solicitados no campo observações de cada item, atestando que os mobiliários estão em consonância com as normas da ABNT e de conformidade com as especificações do Edital, deverão ser entregues no endereço informado no subitem 4.1.1, sob pena de desclassificação, no prazo máximo de até 30 dias, iniciado da data da convocação formal pela SEPLAG.

4.2.2 Serão aceitos laudos por Família dos produtos, desde que todos os itens façam parte de uma mesma linha/modelo de fabricação.

5. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

5.1. As despesas decorrentes da Ata de Registro de Preços, correrão pela fonte de recursos do(s) órgão(s)/entidade(s) participante(s) do SRP (Sistema de Registro de Preços), a ser informada quando da lavratura do instrumento contratual.

6. DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO

6.1. Quanto à entrega:

6.1.1. O objeto contratual deverá ser entregue em conformidade com as especificações estabelecidas neste instrumento, nos locais indicados no anexo A deste Termo, no prazo de 30 (trinta) dias, contado a partir do recebimento de cada ordem de fornecimento ou instrumento equivalente, nos horários e dias estabelecidos no respectivo documento.

6.1.2. Os atrasos ocasionados por motivo de força maior ou caso fortuito, desde que justificados até 2 (dois) dias úteis antes do término do prazo de entrega, e aceitos pela contratante, não serão considerados como inadimplemento contratual.

6.2. Quanto ao recebimento:

6.2.1. PROVISORIAMENTE, mediante recibo, para efeito de posterior verificação da conformidade do objeto com as especificações, devendo ser feito por pessoa credenciada pela contratante.

6.2.2. DEFINITIVAMENTE, sendo expedido termo de recebimento definitivo, após verificação qualidade e da quantidade do objeto, certificando-se de que todas as condições estabelecidas foram atendidas e, consequente aceitação das notas fiscais pelo gestor da contratação, devendo haver rejeição no caso de desconformidade.

7. DO PAGAMENTO

7.1. O pagamento advindo do objeto da Ata de Registro de Preços será proveniente dos recursos do(s) órgão(s) participante(s) e será efetuado até 30 (trinta) dias contados da data da apresentação da nota fiscal/fatura devidamente atestada pelo gestor da contratação, mediante crédito em conta corrente em nome da contratada, exclusivamente no Banco Bradesco S/A, conforme Lei nº 15.241, de 06 de dezembro de 2012. Quando a contratante for sociedade de economia mista, exceto a Companhia de Água e Esgoto – Cagece, o pagamento será efetuado preferencialmente no Banco Bradesco S/A.

7.1.1. A nota fiscal/fatura que apresente incorreções será devolvida à contratada para as devidas correções. Nesse caso, o prazo de que trata o subitem anterior começará a fluir a partir da data de apresentação da nota fiscal/fatura corrigida.

7.2. É vedada a realização de pagamento antes da execução do objeto ou se o mesmo não estiver de acordo com as especificações deste instrumento.

7.3. No caso de atraso de pagamento, desde que a contratada não tenha concorrido de alguma forma para tanto, serão devidos pela contratante encargos moratórios à taxa nominal de 6% a.a. (seis por cento ao ano), capitalizados diariamente em regime de juros simples.

7.3.1. O valor dos encargos será calculado pela fórmula: $EM = I \times N \times VP$, onde: EM = Encargos moratórios devidos; N = Números de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; I = Índice de compensação financeira = 0,00016438; e VP = Valor da prestação em atraso.

7.4. Toda a documentação exigida deverá ser apresentada em original ou por qualquer processo de reprografia, autenticada por cartório competente ou por servidor da Administração, ou publicação em órgão da imprensa oficial. Caso a documentação tenha sido emitida pela internet, só será aceita após a confirmação de sua autenticidade.

8. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

8.1. Das estatais:

8.1.1. Pela inexecução total ou parcial do contrato, a contratante poderá, garantida a prévia defesa, aplicar a contratada, nos termos do art. 83 da Lei nº 13.303/2016, as seguintes penalidades:

8.1.1.1. Advertência

8.1.1.2. Multas, estipuladas na forma a seguir:

a) Multa diária de 0,3% (três décimos por cento), no caso de atraso na execução do objeto contratual até o 30º (trigésimo) dia, sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente.

b) Multa diária de 0,5% (cinco décimos por cento), no caso de atraso na execução do objeto contratual superior a 30 (trinta) dias, sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente, até o limite do percentual fixado na alínea “e”, hipótese que pode resultar na rescisão da avença. A aplicação da presente multa exclui a aplicação da multa prevista na alínea anterior.

c) Multa diária de 0,1% (um décimo por cento) sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente, em caso de descumprimento das demais cláusulas contratuais, elevada para 0,3% (três décimos por cento) em caso de reincidência.

d) Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor da contratação, no caso de desistência da execução do objeto ou rescisão contratual não motivada pela contratante, inclusive o cancelamento do registro de preço.

8.1.1.3. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a entidade sancionadora, por prazo não superior a 2 (dois) anos.

8.1.2. A contratante dará publicidade da sanção administrativa para registro no Cadastro de Fornecedores do Estado.

8.2. Dos demais órgãos da Administração Pública

8.2.1. No caso de inadimplemento de suas obrigações, a contratada estará sujeita, sem prejuízo das sanções legais nas esferas civil e criminal, às seguintes penalidades:

8.2.1.1. Multas, estipuladas na forma a seguir:

a. Multa diária de 0,3% (três décimos por cento), no caso de atraso na execução do objeto contratual até o 30º (trigésimo) dia, sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente.

b. Multa diária de 0,5% (cinco décimos por cento), no caso de atraso na execução do objeto contratual superior a 30 (trinta) dias, sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente. A aplicação da presente multa exclui a aplicação da multa prevista na alínea anterior.

c. Multa diária de 0,1% (um décimo por cento) sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente, em caso de descumprimento das demais cláusulas estabelecidas neste instrumento, elevada para 0,3% (três décimos por cento), em caso de reincidência.

d. Multa de 20% (vinte por cento), sobre o valor da contratação, no caso de desistência da execução do objeto ou rescisão contratual não motivada pela contratante, inclusive o cancelamento do registro de preço.

8.2.1.2. Impedimento de licitar e contratar com a Administração, sendo, então, descredenciada no cadastro de fornecedores da Secretaria do Planejamento e Gestão (SEPLAG), do Estado do Ceará, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas neste instrumento e das demais cominações legais.

8.3. Se não for possível o pagamento da multa por meio de descontos dos créditos existentes, a CONTRATADA recolherá a multa por meio de Documento de Arrecadação Estadual (DAE), ou, não sendo possível, por meio de depósito bancário em nome da CONTRATANTE, se não o fizer, será cobrada em processo de execução.

8.4. A multa poderá ser aplicada com outras sanções segundo a natureza e a gravidade da falta cometida, desde que observado o princípio da proporcionalidade.

8.5. Nenhuma sanção será aplicada sem garantia da ampla defesa e contraditório, na forma da lei.

9. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

9.1. Executar o objeto em conformidade com as condições deste instrumento.

9.2. Manter durante toda a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

9.3. Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os percentuais de acréscimos ou supressões limitados ao estabelecido no §1º, do art. 65, da Lei Federal nº 8.666/1993, tomando-se por base o valor contratual, exceto para contratações decorrentes da Lei Federal nº 13.303/2016.

9.4. Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à contratante ou a terceiros, decorrentes da sua culpa ou dolo, quando da execução do objeto, não podendo ser arguido para efeito de exclusão ou redução de sua responsabilidade o fato de a contratante proceder à fiscalização ou acompanhar a execução contratual.

9.5. Responder por todas as despesas diretas e indiretas que incidam ou venham a incidir sobre a execução contratual, inclusive as obrigações relativas a salários, previdência social, impostos, encargos sociais e outras providências, respondendo obrigatoriamente pelo fiel cumprimento das leis trabalhistas e específicas de acidentes do trabalho e legislação correlata, aplicáveis ao pessoal empregado na execução contratual.

9.6. Prestar imediatamente as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela contratante, salvo quando implicarem em indagações de caráter técnico, hipótese em que serão respondidas no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

9.7. Substituir ou reparar o objeto contratual que comprovadamente apresente condições de defeito ou em desconformidade com as especificações deste termo, no prazo fixado pelo(s) órgão(s)/entidade(s) participante(s) do SRP (Sistema de Registro de Preços), contado da sua notificação.

9.8. Cumprir as condições de garantia do objeto, responsabilizando-se pelo período oferecido em sua proposta comercial, observando o prazo mínimo exigido pela Administração, que não poderá ser menor que 5 anos, contra defeitos de fabricação, contados da emissão da Nota Fiscal, e não exceder a 30 dias corridos contados a partir da solicitação para emissão de parecer técnico e da restituição do produto, quando aplicável. Se o problema ocorrer

na vigência da ata, o órgão gestor poderá solicitar a substituição do lote comprometido e proceder as medidas cabíveis.

9.9. Providenciar a substituição de qualquer profissional envolvido na execução do objeto contratual, cuja conduta seja considerada indesejável pela fiscalização da contratante.

9.10. Possuir revendas ou representantes autorizados no Estado do Ceará, Assistência Técnica e SAC – Serviço de Atendimento ao Consumidor, ou caso não possua, constituir no prazo de até 30 dias após assinatura da ata de registro de preços.

10. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

10.1. Solicitar a execução do objeto à contratada através da emissão de Ordem de Fornecimento.

10.2. Proporcionar à contratada todas as condições necessárias ao pleno cumprimento das obrigações decorrentes do objeto contratual, consoante estabelece a Lei Federal nº 8.666/1993 e a Lei Federal nº 13.303/2016, no caso das estatais.

10.3. Fiscalizar a execução do objeto contratual, através de sua unidade competente, podendo, em decorrência, solicitar providências da contratada, que atenderá ou justificará de imediato.

10.4. Notificar a contratada de qualquer irregularidade decorrente da execução do objeto contratual.

10.5. Efetuar os pagamentos devidos à contratada nas condições estabelecidas neste Termo.

10.6. Aplicar as penalidades previstas em lei e neste instrumento.

11. DA FISCALIZAÇÃO

11.1. A execução contratual será acompanhada e fiscalizada, por um representante especialmente designado para este fim pela contratante, de acordo com o estabelecido no art. 67, da Lei Federal nº 8.666/1993, a ser informado quando da lavratura do instrumento contratual, e no caso das estatais, conforme disposto nos seus respectivos Regulamentos Internos de Licitações e Contratos.

12. PRAZO DE VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

12.1. A Ata de Registro de Preços terá validade pelo prazo de 12 (doze) meses, contado a partir da data da sua publicação.

13. DA GERÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

13.1. Caberá a Secretaria de Planejamento e Gestão – SEPLAG a gestão da Ata de Registro de Preços, no seu aspecto operacional e nas questões legais, em conformidade com as normas do Decreto Estadual nº 32.824, publicado no D.O.E de 11/10/2018.

14. DO ANEXO DO TERMO DE REFERÊNCIA

ANEXO A – ÓRGÃOS PARTICIPANTES.

ANEXO B – ADESÃO AO REGISTRO DE PREÇOS POR PARTICIPANTES.